



АЛЮМИНИЕВАЯ
АССОЦИАЦИЯ

РАЗВИТИЕ БИЗНЕС-СИСТЕМЫ В ЛИТЕЙНОМ ПРОИЗВОДСТВЕ КРАЗА

Цель проекта

Увеличение производительности. Стабилизация процессов и повышение качества выпускаемой продукции. Повышение эффективности обслуживания оборудования

Исходная ситуация: 2013г.

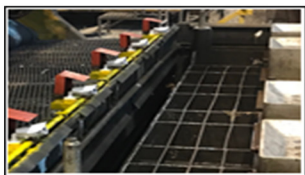


Объем производства – 9 050 т/мес | Аварийные остановки – 40 шт/мес
Зашихтовки – 40% | Замена фильтра PDBF – 360 мин
Отсутствие стабильной температуры металлотракта в начале литья
Ожидание результатов контроля – до 12 часов
Подача лигатурного прутка – 50% плавков с отклонениями
Внеплановые остановки оборудования – 468 час/год
Остановки оборудования для ППР – 8 час/мес

**Высокие затраты на
производство продукции**

Что и как изменили | Производительность

1. Установлена камера в кессон для контроля отливки слитков и разбора причин аварийных остановок. Разработаны температурные режимы работы PDBF по видам сплава.



3. Исключена операция «транспортировка металла» (краном, трактором). Снижено время цикла с 10 мин до 4 мин.



2. Выведена во внешнюю операцию подготовка миннагревателей. Установка производится во время разогрева фильтров PDBF.



4. Операция «чистка миксера» разбита на несколько операций и встроена в цикл приготовления расплава в миксерах.

Что и как изменили | Качество

1. Установлены нагреватели раздаточного лотка. При несоответствующих температурных параметрах начало литья блокируется.



3. Исключен дефект макроструктуры «укрупненное зерно» за счет изменения в подаче лигатурного прутка и автоматического подключения дополнительной бухты лигатуры.



2. Внедрен метод определения содержания водорода в процессе литья в режиме on-line с применением прибора Alscan.



4. Исключено ручное управление в операции отлива слитков необходимой длины.

Что и как изменили | Оборудование

1. Определены работы, выполняемые во время литья и подготовки литейной машины.



3. Проведена диагностика и обслуживание оборудования.



2. Оборудование разделено на узлы.



4. Работы по обслуживанию оборудования осуществляются в технологические перерывы.

Текущее состояние: 2018г.



Объем производства – 12 600 т/мес
Аварийные остановки – 0 шт/мес
Зашихтовки – 0 % | Замена фильтра PDBF – 120 мин
Стабилизирована температура металлотракта в начале литья – 250°C и более
Ожидание результатов контроля – 0 ч
Подача лигатурного прутка – 0 плавков с отклонениями
Внеплановые остановки оборудования – 0 ч
Остановки оборудования для ППР – 0 ч. Работы по обслуживанию оборудования осуществляются в технологические перерывы

**ОПЕРАЦИОННЫЕ
ИССЛЕДОВАНИЯ**