



АТЛАНТ

**ЛИТЕЙНОЕ
ПРОИЗВОДСТВО**

FOUNDRY



**БАРАНОВИЧСКИЙ
СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД**

BARANOVICHI MACHINE-TOOL PLANT



АТЛАНТ



БАРАНОВИЧСКИЙ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД

Станкостроительное производство филиала ЗАО «АЛАНТ»-БСЗ включает в себя следующие направления: изготовление промышленного оборудования для переработки пластмасс, транспортно-складских систем, сварных металлоконструкций, поковок, штамповок, фланцев, отливок из серого и высокопрочного чугуна.

День рождения литейного цеха филиала ЗАО «АЛАНТ»-БСЗ – 14 января 1993 года. В этот день была произведена первая плавка в литейном цехе.

Плановая мощность цеха составляла 2000 тонн годного литья в год.

В связи со значительным увеличением спроса на чугунное литье было принято решение об увеличении производственных мощностей литейного цеха.

В 1996 году была разработана концепция поэтапной реконструкции литейного цеха с целью:

- совершенствования существующей технологии получения отливок;
- внедрения новых перспективных технологий;
- оснащения цеха высокопроизводительным оборудованием.

Филиал ЗАО «АЛАНТ»-БСЗ ориентируется на лучших поставщиков технологии и оборудования.



BARANOVICHI MACHINE-TOOL PLANT

Machine building of our factory includes following trends: production of industrial equipment for plastic processing, transport systems, welded structures, forgings, stampings, flanges, castings made of grey and ductile iron.

The foundation date of the foundry of Baranovichi Machine-Tool Plant of Atlant Inc. is 14th of January 1993. At this day we had the first melt in our foundry.

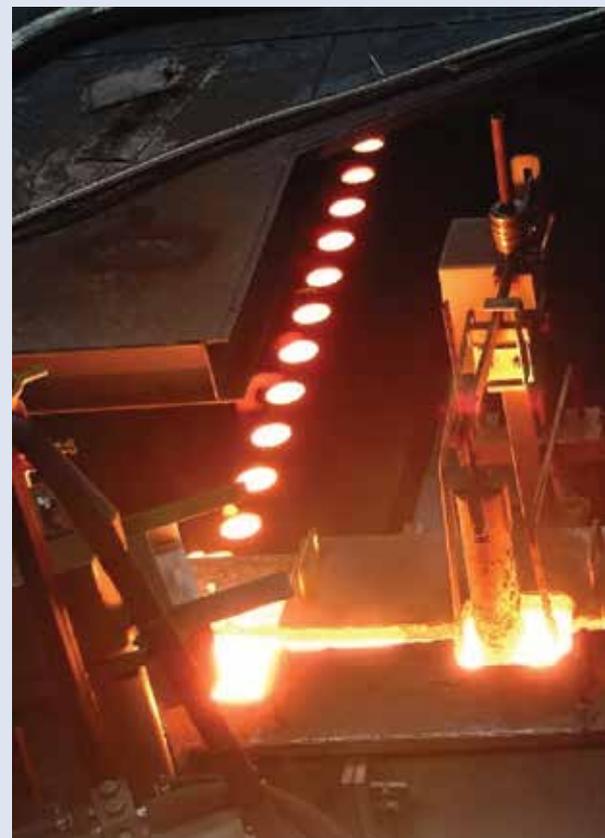
Planned annual capacity is 2000t.

In relation to tremendous increase of demand for iron cast we made a decision for increasing of the annual capacity.

In 1996 we developed a concept of step by step reconstruction of the foundry with a purpose of:

- development of existing process;
- implementation of new perspective processes;
- equipping of the foundry with high capacity units.

Baranovichi Machine-Tool Plant of Atlant Inc. is oriented to the best suppliers of process and equipment.





АТЛАНТ

ЛИТЕЙНОЕ ПРОИЗВОДСТВО ИСТОРИЯ СОЗДАНИЯ ЭТАПЫ РАЗВИТИЯ

В конце 1997 года была приобретена, смонтирована и в январе 1998 года введена в эксплуатацию первая формовочная линия «DISAMATIC 2110 МКЗ».

Экспортная ориентированность литейного производства потребовала дальнейшего увеличения мощностей.

Через два года формовочная линия была укомплектована заливочной печью испанской фирмы «Euro-Equip», изготовленной по лицензии «ABB», и новым дробеметом.

В 2005 году менее чем за девять месяцев литейный цех был оснащен высокопроизводительной формовочной линией «DISAMATIC 230X» с новой заливочной печью «ABB». Выполнена полная реконструкция смесеприготовительного отделения. Смонтированы и введены в эксплуатацию новые плавильные печи.

Внедренное оборудование обеспечило высочайшее качество литья при самой современной технологии. Филиал ЗАО «АТЛАНТ»-БСЗ в 2005 году за реконструкцию литейного производства был награжден дипломом лауреата премии Белорусской ассоциации литейщиков и металлургов в номинации «Лучший инвестиционный проект».



FOUNDRY FOUNDATION MILESTONES

At the end of 1997 there was acquired, assembled and put into operation in January 1998 the first moulding line «DISAMATIC 2110 MK3».

Export oriented foundry required further increase of capacity.

In 2 years this moulding line was equipped with pouring unit of Spanish company «Euro-Equip», produced under the license of «ABB», and new shot blast.

In 2005 less than for 9 months our foundry was equipped with high-capacity moulding line «DISAMATIC 230X» with new pouring unit «ABB». We have carried out complete reconstruction of sand preparation plant. New melting furnaces were assembled and put into operation.

Implemented equipment assured highest quality of castings by the most modern process.

In 2005 Baranovich Machine-Tool Plant of Atlant Inc. was awarded with diploma of Byelorussian Foundry and Metallurgy Association «The best investment projects for the reconstruction of the foundry».





БАРАНОВИЧСКИЙ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД

ЛИТЕЙНЫЙ ЦЕХ СЕЙЧАС

Литейный цех предназначен для серийного выпуска отливок из серого и высокопрочного чугунов марок СЧ 20, СЧ 25, СЧ 30, ВЧ 40, ВЧ 50, ВЧ 60, ВЧ 70 массой от 0,055 кг до 40 кг литьем в сырые песчано-глинистые формы.

Мощность литейного цеха – 24 000 тонн годного литья в год.

Плавка чугуна осуществляется в двух индукционных тигельных печах средней частоты емкостью 1500 кг (фирмы «Fuji», Япония) и двух печей емкостью 3000 кг (фирмы «ABB», Германия).

Плавильные печи оборудованы автоматическим устройством для дозировки и загрузки шихты. Цех оснащен установкой модифицирования проволокой «Трайб-аппарат» фирмы PLF (Англия) для получения высокопрочного чугуна (единственной в СНГ).

Контроль химического состава плавки проводится на вакуумно-эмиссионных спектрометрах фирм «Shimadzu» (Япония) и «OBLF» (Германия) по 16 химическим элементам.

Формовочное оборудование цеха представлено двумя автоматическими безопочными формовочными линиями с вертикальной линией разъема производства Дании: «Disamatic 2110MK3» с размером кома 500x400x(100-300) производительностью 300 форм в час и «Disamatic 230X» с размером кома 535x750x(120-395) производительностью 500 форм в час. Формовочные линии работают в комплексе с автоматическим заливочным устройством фирмы «ABB» OCC25 и OCC35.

Комплекс оборудования смесеприготовительного отделения максимально автоматизирован и сводит к минимуму негативное влияние человеческого фактора и обеспечивает регенерацию горелой формовочной смеси в автоматическом режиме.

Стержневое отделение оснащено устройством для приготовления плакированной смеси и рассчитано на изготовление стержней по горячей оснастке из плакированной смеси. Стержневое отделение укомплектовано 5 стержневыми автоматами фирмы «Naniva» (Япония) размером стержневого ящика 400x400x200 и стержневым автоматом «DISA CORE 25MP-Q» (Дания) размером стержневого ящика 900x800x770.



BARANOVICHI MACHINE-TOOL PLANT

OUR FOUNDRY NOW

The foundry is designed for serial production of casings made of grey and ductile cast iron GG20, GG25, GG30, GGG40, GGG50, GGG60, GGG70 in a weight range from 0,055 to 20 kg by green sand moulding.

The current annual capacity is 24 000 t.

Cast iron melting is carried out in two induction medium frequency furnaces with capacity 1500 kg each (FUGI, Japan) and in two with capacity 3000 kg each (ABB, Germany).

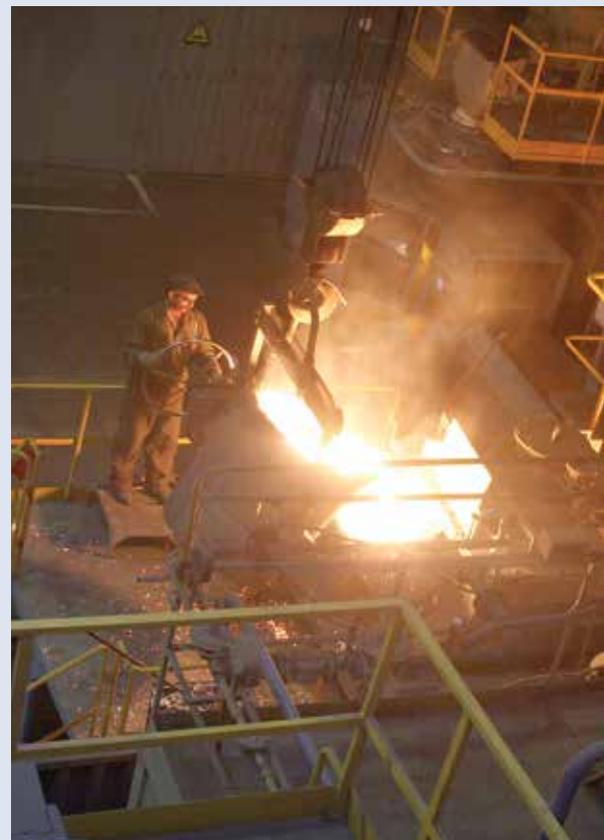
Melting furnaces are equipped with automatic device for charge dosing and loading. The foundry is equipped with Wire feeding machine by PLF (England), for production of ductile iron (the only in CIS).

Chemical analysis of the melt is carried out in vacuum emission spectrometers "Shimadzu" (Japan) and «OBLF» (Germany) for 16 chemical elements.

Moulding department of our foundry is represented by two moulding lines with vertical division line made in Denmark: "Disamatic 2110MK3" with mould size 500x400x(100-300) with capacity of 300 moulds per hour and "Disamatic 230X" with mould size 535x750x(120-395) with capacity 500 moulds per hour. These moulding lines are used in complex with automatic pouring units «ABB» OCC25 and OCC35.

Sand preparation is fully automatic, what reduces human factor to the minimum and assures regeneration of burnt sand in automatic mode.

Core production is equipped with sand plant and is designed for core production in hot box process. Core production is equipped with 5 core shooting machines "Naniwa" (Japan) with core box dimensions 400x 400x200 and «DISA CORE 25MP-Q» (Denmark) with core box dimensions 900x800x770.



БАРАНОВИЧСКИЙ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД

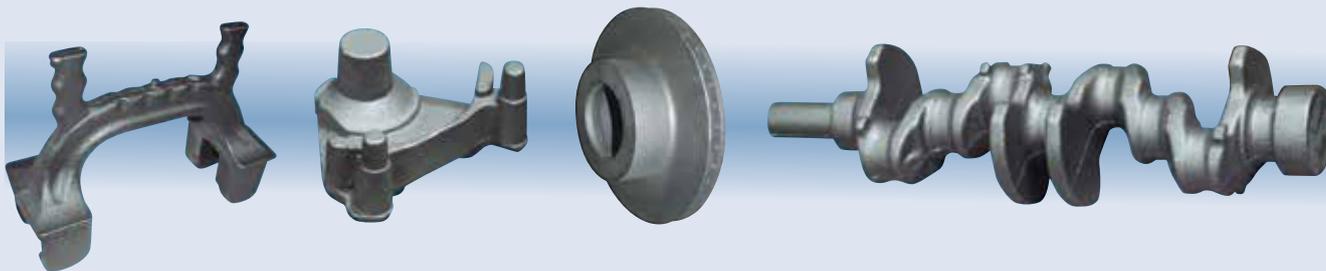
ЛИТЕЙНЫЙ ЦЕХ СЕЙЧАС

Стабильно высокое качество (филиал ЗАО «АТЛАНТ»-БСЗ одним из первых в Республике Беларусь сертифицировал систему менеджмента качества на соответствие международным стандартам ИСО 9001), обеспечение всех физических и химических характеристик отливок позволили заводу создать имидж надежного партнера, современного динамично развивающегося предприятия и завоевать признание и отличные рекомендации потребителей.

«Научные технологии». Это словосочетание в полной мере можно отнести и к литейному производству. На филиале ЗАО «АТЛАНТ»-БСЗ в литейном цеху внедрены современнейшие достижения науки в области металлургии. Лаборатория цеха оснащена новейшим контрольно-измерительным оборудованием и программным обеспечением.

Постоянно поддерживается связь с научными сотрудниками Белорусского национального технического университета (анализ подбора оборудования и материалов, консультации по вопросам технологических цепочек). Например, в стержневом отделении нейтрализация отходящих газов осуществляется системой биологической очистки газов по проекту БНТУ ОНИЛОГаз.

Цех оснащен высокоэффективным пылеочистительным оборудованием, которое позволяет повторно использовать улавливаемую пыль, а также не приводит к увеличению выбросов в атмосферу и соответствует Европейским экологическим нормам.



Охлаждение отливок происходит в галтовочных барабанах «DISA COOL» (Дания) и «KUBOTA» (Япония). Очистка отливок от формовочной и стержневой смеси производится в двух дробеметах модели «DTC-1» и «DTC-2» (Дания). Участок первичной механической обработки оснащен зачистными автоматами и полуавтоматами.

Наше предприятие имеет большой опыт в производстве технически сложных отливок. Номенклатура выпускаемых деталей: отливки, используемые для собственного производства (производство компрессоров); тормозные диски, тормозные барабаны; ступицы для прицепов; тормозные цилиндры; цилиндры сцепления; коленчатые валы. А также всевозможные прочие отливки, используемые в автомобиле- и машиностроении.

BARANOVICHI MACHINE-TOOL PLANT

OUR FOUNDRY NOW

High quality (Baranovichi Machine-Tool Plant of ATLANT Inc. one of the first in the Republic of Belarus was certified Quality Management System in accordance with ISO 9001), assurance of the all physical and chemical properties of the castings allowed us to create reputation of reliable partner, modern developing enterprise and to win best recommendations from our customers.

«High-end technology” – this words can be referred to foundry. In our foundry we have implemented the most modern scientific achievements in the field of metallurgy. Our foundry lab is equipped with state of the art measuring equipment and software.

We constantly support contacts with scientists of Byelorussian national technical university (equipment and materials analysis, process consultations). For instance, in our core production neutralization of exhaust gases is carried out by biological exhaust gases cleaning system under the project of ONILOGas.

Our foundry is equipped with high efficiency dust collectors, they allow reuse of dust as well as don't lead to the increase of exhausts to the atmosphere and corresponds to European ecological norms.



The castings cooling is carried out in cooling drums «DISA-COOL» (Denmark) and «KUBOTA» (Japan).The castings are shot blasted in «DTC-1» and «DTC-2» (Denmark). Primary mechanical treatment production is equipped with automatic and semiautomatic grinding machines.

Our enterprise has a big experience in production of technically complicated castings. Nomenclature of castings: castings used for own production (compressor production); brake discs, brake drums, hubs, brake cylinders, clutch cylinders, crankshafts, as well as other castings used in automotive and machine building.



АТЛАНТ

ЛИТЕЙНОЕ ПРОИЗВОДСТВО В СОДРУЖЕСТВЕ С НАУКОЙ

Вся наша продукция изготавливается в контролируемых условиях, установленных сертифицированными Системами Менеджмента качества, соответствующими стандартам ИСО 9001 и СТБ ИСО 14001.

Примером практического применения новейших разработок ученых и передового опыта в литейном деле является работа специалистов цеха. Во многом благодаря их инициативе, инженерной мысли литейное производство завода постоянно совершенствуется. Работники литейного цеха находятся в числе лидеров рационализаторского движения на заводе.

В 2005 году на базе литейного цеха филиала ЗАО «АТЛАНТ»-БСЗ открыт филиал кафедры «Машины и технология литейного производства» Белорусского национального технического университета.

Литейное производство Барановичского станкостроительного завода филиала ЗАО «АТЛАНТ» является одним из лучших чугунолитейных предприятий в Европе.



FOUNDRY IN COOPERATION WITH SCIENCE

All our production is produced and controlled in conditions stated by certified Quality Management Systems in accordance with ISO 9001 and ISO 14001.

As an example of practical implementation of the modern scientific developments and state of the art experience is the work of our specialists. Thanks to their initiative our foundry is continuously developing and prospering.

In 2005 on the basis of the foundry of Baranovichi Machine-Tool Plant of "ATLANT" Inc. there was opened the branch of the department of Belarusian National Technical University – "Machinery and Technology of the Foundry".

The foundry of Baranovichi Machine-Tool Plant of Atlant Inc. is one of the best foundries in Europe.





**БАРАНОВИЧСКИЙ
СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД**

225416, г. Барановичи, ул. Наконечникова, 50
тел.: +375 (0) 163-48-60-82
факс: +375 (0) 163-48-60-79

e-mail: info@bsz.by www.atlant.by



**BARANOVICHI
MACHINE-TOOL PLANT**

225416, Baranovichi, Nakonechnikov str. 50
tel.: +375 (0) 163-48-60-82
fax: +375 (0) 163-48-60-79