



ОТКРЫТОЕ АКЦИОНЕРНОЕ
ОБЩЕСТВО

«КОВРОВСКИЙ

ЭЛЕКТРОМЕХАНИЧЕСКИЙ



Президенту ООО «НТФ «ЭКТА»
Г-ну Малиновскому В.С.

✉ 601919, Россия, г. Ковров,
Владимирской обл., ул. Крупной, 55
Тел.: (49232) 93546, 93457.
Факс: (49232) 93544, 30077, 30846.
Телетайп: 218724 ПРИБОР.
E-mail: proisvodstvo5@mail.ru
Internet: www.kemz.ke.ru

От 25.11.13

№ 54/К-НФ-171

ОТЗЫВ

Уважаемый Владимир Сергеевич!

На ОАО «КЭМЗ» г. Ковров в литейном цехе №1 был создан совершенно новый участок литья по газифицируемым моделям (ЛГМ) с использованием инновационных разработок формовочного, заливочного, очистного оборудования и плавильного оборудования на базе дугового плавильного агрегата постоянного тока ДППТУ-0,5АГ для плавки чугуна и стали в составе двух шлавильных печей - вместимостью по 0,5 тонн каждая с одним источником питания, разработки и поставки ООО «НТФ «ЭКТА» г. Москва.

В ноябре 2013 года произведены приёмосдаточные испытания в количестве 10 плавки на стали 20Л переплавным процессом, с заливкой форм на линии ЛФО-03.00.00.000.000 производства ООО «ЗАВОД АКС» г. С-Петербург по газифицируемым моделям.

Плавки стали в дуговых печах постоянного тока №1 и №2 проведены с хорошими результатами:

- работниками предприятия отработана согласованность производства больших объёмов металла дуговой плавки и их разлива с помощью мостового крана на линии ЛФО-03.00.000.000, приняты оптимальные схемы изготовления литья;
- подтверждена правильность выбора оборудования;
- показана надёжность работы печей ДППТУ 0,5 АГ и источника питания, печи работают устойчиво, как в ручном, так и в автоматическом режиме, с высокой производительностью получения жидкой стали для заливки отливок;
- достигнута высокая скорость получения полного расплава стали с температурой разлива 1660-1670 °С на обеих печах, как на холодных

так и после суточного простоя (среднее время плавки составляет 43 минуты);

- удельный расход электроэнергии на расплавление в среднем - 518 кВт час/т;

- зафиксирован минимальный расход графитированных электродов на плавку стали;

-эффективный нагрев (10°С в минуту) и МГД-перемешивание обеспечивают равномерность температуры по всему объёму расплава, что позволяет получать высокое качество литья;

-проведены плавки с наведением и скачиванием шлака;

-отмечается низкий уровень шума, запылённости в рабочей зоне и колебаний электрической нагрузки;

- улучшились условия эксплуатации системы электроснабжения;

- полученные показатели плавки соответствуют заявленным параметрам;

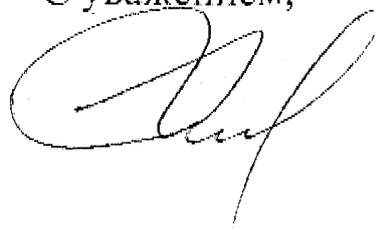
-отмечена высокая культура производства на плавильном участке.

Особо отмечается высокий уровень профессионализма, компетентности работников ООО «НТФ «ЭКТА», принимавших непосредственное участие в ходе пусконаладочных работ и проведения плавки. Их знания и деловые качества позволили своевременно, без дополнительных потерь принимать квалифицированные решения в сложных и нестандартных ситуациях и обучать работников предприятия.

Специалисты ОАО «КЭМЗ» выражают надежду на дальнейшее сотрудничество с ООО «НТФ «ЭКТА» по модернизации литейного производства завода.

С уважением,

Главный металлург



Гасвский С.А.