



НОВОСИБИРСКИЙ ЛИТЕЙНЫЙ ЗАВОД

Новосибирская область,
Мошковский район, 633120
с. Сокур, ул. Советская, д. 94

Новосибирский Литейный Завод (НЛЗ)

Презентация компании

Общая информация

Завод основан в 2011 году в с. Сокур, Мошковского района.

В 2012 была произведена реконструкция цехов и установлено технологическое и вспомогательное оборудование. Произведены пуско-наладка и запуск двух-постовой индукционной плавильной, белого и черного цехов автоматической линии литья по газифицируемым моделям (ЛГМ), а также дробеметного оборудования для очистки поверхностей отливок и 2-х шахтных печей для термообработки.



Новосибирский Литейный Завод является универсальным производителем литья для любых отраслей промышленности. Специализируется на производстве изделий из чугунов: СЧ, ВЧ, ЧХ; сталей: углеродистых (сталь 20 и выше), низко и среднелегированных, 110Г13Л. Вес отливок из чугуна от 50г до 400кг в одном изделии. Вес отливок из стали от 50г до 350кг в одном изделии.



Недвижимость в собственности

Земельный участок площадью 1,4 Га

Производственная площадка находится в 24 км. от г. Новосибирска

На земельном участке расположены 4 здания:

1. Производственно-административное помещение – 3207 м² в том числе:
 - 1.1. Производственные площади - 1830 м² (год постройки – 1978)
 - 1.2. Административные площади – 1377 м² (год постройки – 1983)
2. Административное здание – 246 м² (год постройки – 1989)
3. Трансформаторная подстанция – 49,8 м² (год постройки – 1988)
4. Котельная – 90 м² (год постройки – 1978)

Итого: **3592,8 м² площадей в собственности.**

Инфраструктура:

Электроэнергия – собственная подстанция мощностью 2*630 кВт = 1,26 МВт выделенные мощности 1,1 МВт

Отопление – собственная новая котельная мощностью 0,5 МВт

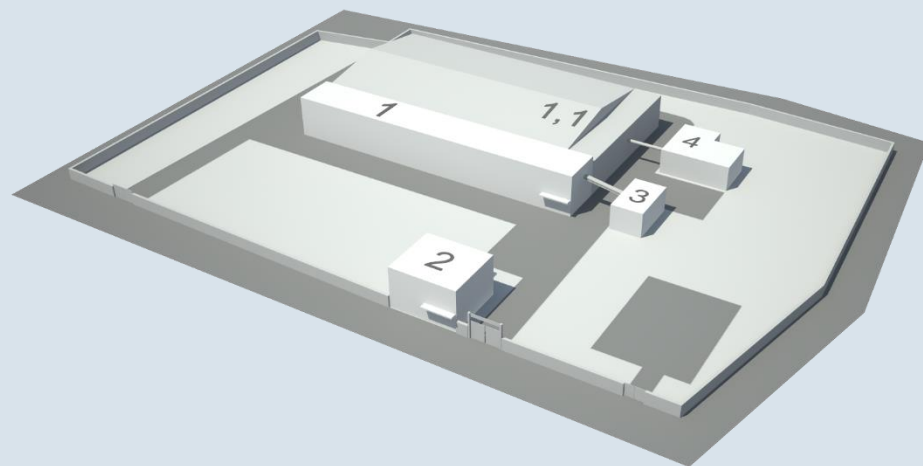
Канализация - городская

Вода:

1. городское холодное водоснабжение (471,2 м³ в месяц)
2. собственная скважина 164 м. с системой водоочистки и насосной станцией



Недвижимость в собственности



1. Административное помещение 1377 м2



1.1 Производственное помещение 1830 м2



2. Административное здание 246 м2



3. Трансформаторная подстанция – 49,8 м2



4. Котельная – 90 м2



План производственно-административного помещения

Параметры помещения №1:

1. Ширина – 39 м.
2. Длина – 66 м.

В том числе:

1. Модульное здание типа «Кислородск»:

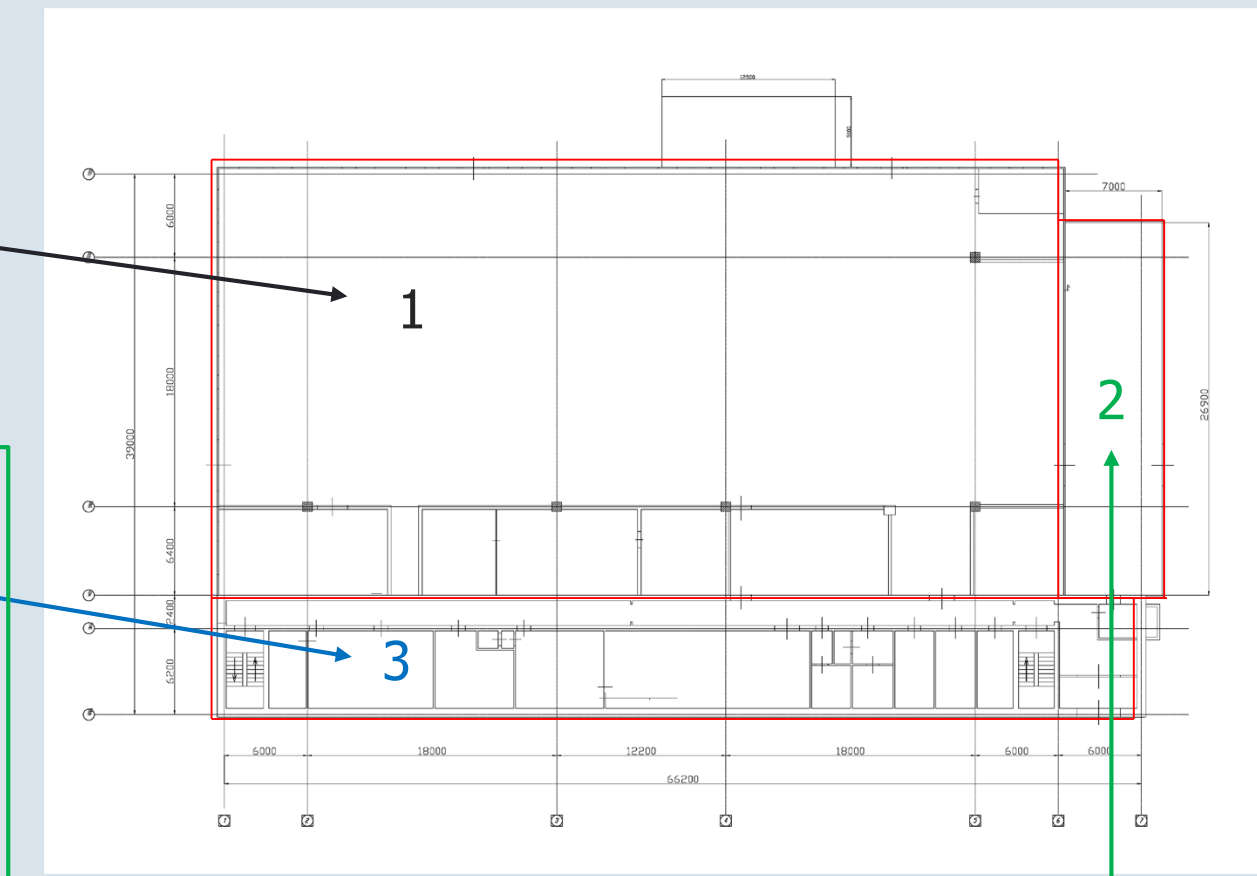
- 30*61 м. = 1830 м²
- h = 5 м.
- Кран балка 2,5 тонны

2. Шихтовый двор

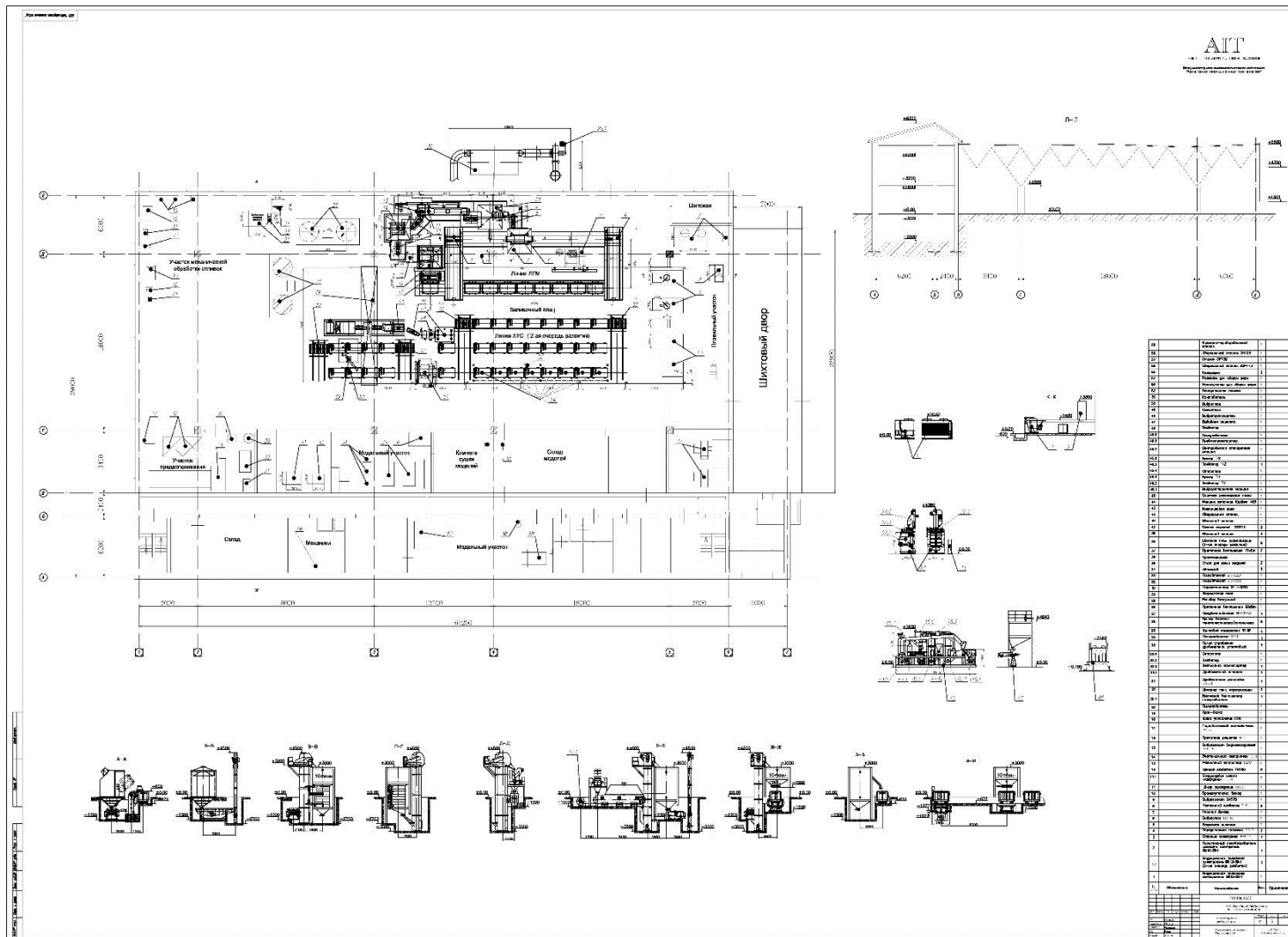
- 26*6 = 156 м²
- h = 8 м.

3. АБК – 2 этажа + подвал

- 1370 м²
- в том числе лаборатория, склад, столовая, прачечная, душевые комнаты, туалеты, кабинеты директора, технолога, металлурга, проектировщика и т.д.)



План производственного помещения (с планируемой линией ХТС)



Этапы развития проекта

11.2011 – разработан проект завода



03.2012 – реконструировано производственное помещение



05.2012 – поставлено новое оборудование



07.2012 – оборудование запущено в работу



01.2013 – выход на прогнозируемые показатели



Описание используемой технологии

Литья по газифицируемым моделям (ЛГМ):

Технология изготовления литья по газифицируемым моделям обладает рядом существенных преимуществ перед другими способами, являющимися традиционными для литейных производств в России и за рубежом.

В частности эта технология позволяет получать отливки весом от 10 гр до крупнотоннажных с чистотой поверхности Rz40, с весовой и размерной точностью до 7 класса по ГОСТ 26645-85.

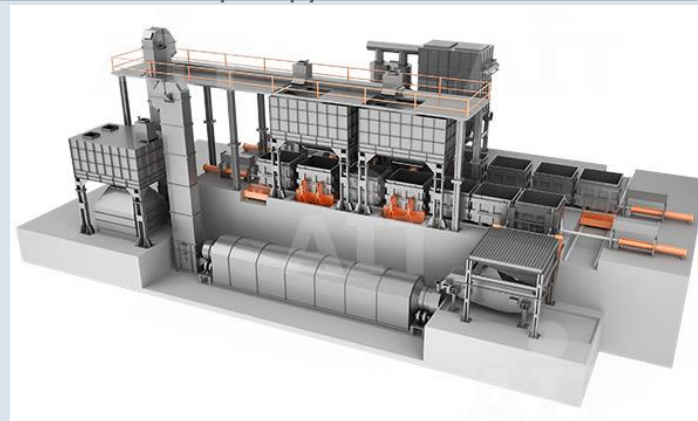
Можно работать практически со всеми существующими марками чугунов, начиная от СЧ15 до ВЧ50 и износостойких марок, применять практически любые стали, от ординарных углеродистых (Ст.20-45), до прецизионных высоколегированных, теплостойких и жаропрочных сплавов, литейное оборудование для получения отливок по технологии ЛГМ может работать со всеми марками литейных бронз, латуней и сплавов на основе алюминия.

Современный технологический уровень массового литейного производства предъявляет все более высокие требования литейному оборудованию, к качеству отливок, их сложности, выходу годного и пр.

В этих условиях одним из перспективнейших направлений является внедрение на существующих литейных производствах технологии литья по газифицируемым моделям (ЛГМ).

Практика доказала, что применение, предлагаемой нами технологии литья по газифицируемым моделям и литейного оборудования для ЛГМ позволяет:

- снизить затраты на расходные материалы в 3-5 раз
- сократить трудозатраты в 2-4 раза;
- снизить расход электроэнергии в 2-3 раза;
- в разы снизить процент брака и увеличить выход годного;
- снизить потребности в цеховых площадях;
- обеспечить максимальную безотходность;
- улучшить условия труда персонала и многое другое.



Производственное оборудование

1. Участок предвспенивания полистирола

- Предвспениватель с сушилкой

2. Модельный участок №1

- 7 автоклавов
- Модельный полуавтомат
- Краскомешалка

3. Модельный участок №2

- Стол для резки моделей

4. Участок сушки моделей

5. Склад моделей

6. Плавильный участок

- Индукционный плавильный комплекс емкостью 500 кг
- Станция охлаждения

7. Заливочный участок

- Полуавтоматическая линия ЛГМ производительностью 3 тыс. тонн в год годового литья

- Вакуумные опоки
- Система пескооборота

8. Участок дробеметной и термической обработки

- Дробемет
- 2 термические печи

9. Участок механической обработки отливок

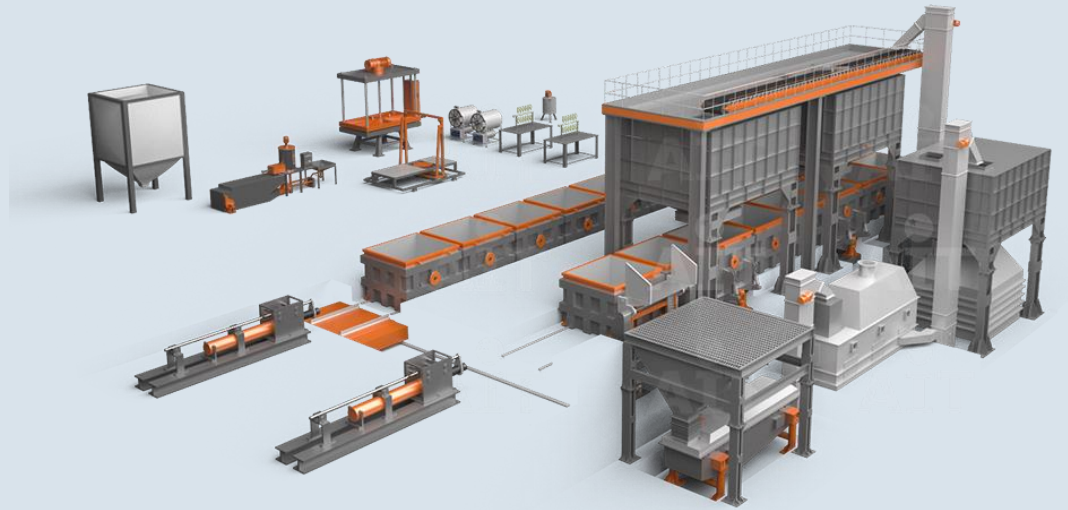


Фото линии ЛГМ



Линия ЛГМ



Вакуумная система



Система пескооборота



Вакуумная опока и кантователь

Фото отдельных единиц оборудования



Индукционный плавильный комплекс



Модельный полуавтомат



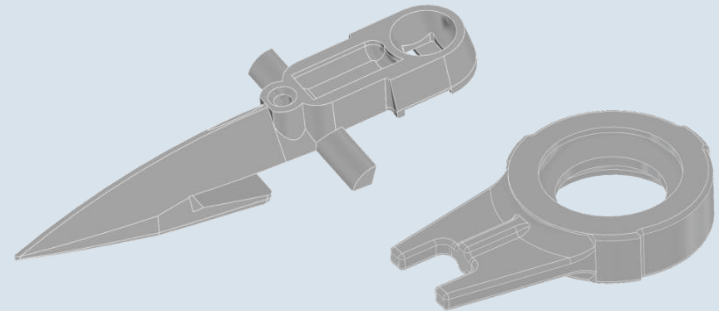
Дробемет



Услуги завода

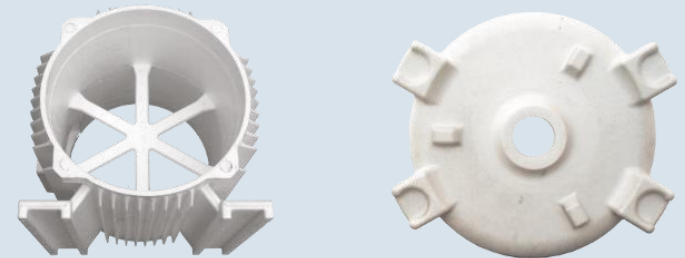
ПРОЕКТИРОВАНИЕ ЧЕРТЕЖЕЙ ОТЛИВОК

- Проектирование в формате 3D (используемые программы: Compas, SolidWorks, Power Shape);
- Совместная с заказчиком разработка математической модели отливки;
- Проработка будущей детали (отливки);
- Оптимизация существующей конструкции детали (отливки).



ПРОЕКТИРОВАНИЕ И ИЗГОТОВЛЕНИЕ ПРЕСС-ФОРМ

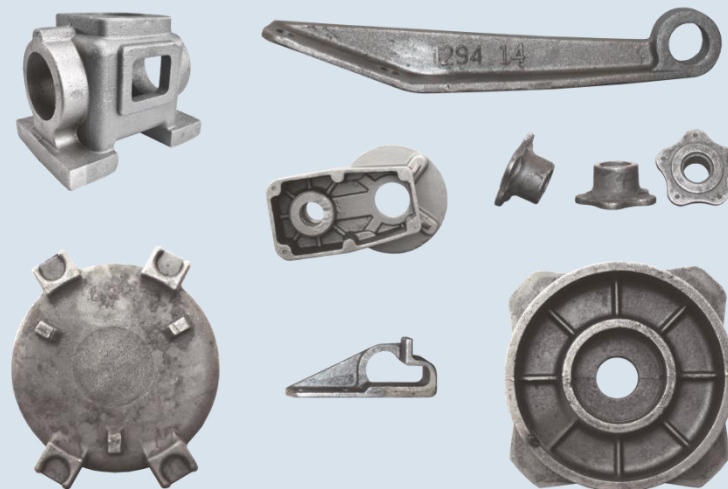
- Проектирование в формате 3D (используемые программы: Compas, SolidWorks, Power Shape);
- Разработка математических моделей пресс-форм;
- Разработка управляющих программ для станков с ЧПУ;
- Изготовление формообразующих деталей на станках с ЧПУ;
- Изготовление, сборка и доводка пресс-форм.



Услуги завода

ЛИТЬЕ ЧЕРНЫХ МЕТАЛЛОВ

- Изделия из чугунов: СЧ, ВЧ, ЧХ; сталей: углеродистых (сталь 20 и выше), низко и среднелегированных, 110Г13Л. Вес отливок от 50г до 500кг в одном изделии;
- Высокая точность получаемых отливок даже при сложной конфигурации;
- Качество и плотность металла в отливке обеспечивается за счет частичного вакуумирования в процессе литья;
- Минимальный припуск на механическую обработку;
- Полная идентичность отливок в серии.



ТЕРМИЧЕСКАЯ И ДРОБЕМЕТНАЯ ОБРАБОТКА ОТЛИВОК

- Термическая обработка деталей машин и механизмов (инструмента) из углеродистых и легированных марок стали в шахтных печах
- Дробемётная обработка мелких и средних деталей (снятие окалины, загрязнений, удаление ржавчины, песка, заусенец, очистка после термообработки, поверхностное упрочнение и пр.)



Потребители

Основными заказчиками завода являются предприятия из следующих отраслей:

1. Сельское хозяйство - брони, кольца фланцевые, корпуса редуктора и т. д.
2. Оборонная промышленность - отливки зубчатых передач, бандажи и т.д.
3. Железнодорожный комплекс – надпятники, клины (стальной), упор задний, передний и т.д.
4. Угольная промышленность – скобы, тяги, траверзы и т.д.

НОВОСИБИРСКИЙ ЛИТЕЙНЫЙ ЗАВОД
ТОЧНОЕ ЛИТЬЕ ЧЕРНЫХ МЕТАЛЛОВ

О КОМПАНИИ

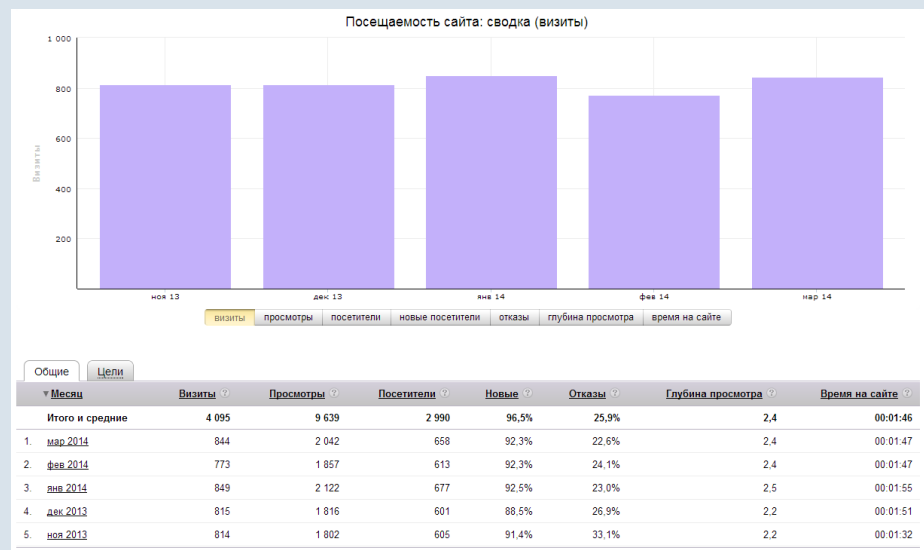
«Новосибирский Литейный Завод» основан в 2011 году. В 2012 году была произведена реконструкция цехов и установлено новейшее технологическое и вспомогательное оборудование. Произведены пуско-наладка и запуск двух-постовой индукционной плавильной печи с емкостью тила 0,5 тонн, Белого и Черного цехов автоматической линии литья по газифицируемым моделям (ЛГМ), а также дробленого оборудования для очистки поверхностей отливок и 2-х шахтных печей для термообработки.

Завод имеет инженерно-конструкторское бюро и собственную химическую лабораторию, которые позволяют жестко контролировать высокое качество производимой продукции.

В 2012 году был произведен запуск основного оборудования с расчетной мощностью 3000 тонн отливок в год. В середине 2012 года завод приступил к выпуску продукции.

Новосибирский Литейный Завод является универсальным производителем литья для любых отраслей промышленности. Специализируется на производстве изделий из чугунов: СЧ, ВЧ, ЧК; сталей: углеродистых (сталь 20 и выше), низко и среднелегированных, 110Г13Л. Вес отливок из чугуна от 50г до 400кг в одном изделии. Вес отливок из стали от 50г до 350кг в одном изделии.

Новосибирский Литейный Завод заинтересован в долгосрочных отношениях с перспективными клиентами различных отраслей. Работая с нами, Вы получаете лучшее предложение на рынке черной металлургии и надежного партнера Вашего бизнеса.



Сайт завода www.nlz.ru

Статистика сайта

Приложения



Основные средства

1	Автоклав WS-105YDA/1
2	Автоклав WS-105YDA/2
3	Автоклав WS-105YDA/3
4	Автопогрузчик CPCD 35 JAC (г/п 3,5 т Н=3м) дизель, АКПП, на пневмоходу
5	Вакуумная система
6	Водопровод 110 м Сок12,06
7	Водопровод 50 м Сок
8	Дробеметная установка барабанного типа с ленточным транспортером SB2003D
9	Заводская площадка с твердым покрытием
10	Здание административно-бытовых помещений 1368 кв.м. кадастровый № 54:18:070112:0025:84-3
11	Здание корпуса-модуля №1 площадь 1823,6 кв.м. кадастровый № 54:18:070112:0025:84
12	Здание проходной цеха площадь 246,1 кв.м. кадастровый № 54:18:070112:0025:84-1
13	Здание трансформаторной подстанции площадь 45,5 кв.м. кадастровый № 54:18:070112:0025:84-2
14	Земельный участок площадь 14165 кв.м. кадастровый №54:18:070112:0025
15	Индукционная плавильная печь GWJ-0.5-350-1 с монтажным комплектом
16	Комплекс "ЛГМ" - линия автоматическая и комплексно-механизированной формовки с вибрационным уплотнен
17	Компрессор ВК 119-200F-7,5
18	Кран балка опорная L - 12 метров
19	Машина для резки металла
20	Модельный полуавтомат Eps-c1210
21	Модельный полуавтомат Eps-c1513

22	Оборудование котельной
23	Печь термической обработки _1
24	Печь термической обработки _2
25	Полуавтомат однокорпусный ПДГ-351 (380В)
26	Предвспениватель с сушилкой PSJ-460
27	Р-Сок. (забор вдоль зад. фасада) 09,05
28	Разливочный ковш QB-0,15
29	Разливочный ковш QB-0,15 1
30	Разливочный ковш QB-0,5
31	Секционные ворота Alutech с электрическим приводом
32	Сигнализатор проедания футеровки для печи GWJ- 0,5
33	Система Видеонаблюдения
34	Система водоочистки РМЦ 10,05
35	Станок для резки пенополистирола СПР - 3221 с поворотным столом
36	Станция охлаждения FLNB-25
37	Точильный станок _1
38	Точильный станок _2
39	Точильный станок _3
40	Укрытие для емкости п/ГСМ Сок 12,05
41	Экспресс лаборатория MEA-208
42	Электропарогенератор ЭПГ-300-5Ц (НФ)

