

Гальваническое производство на «Бериславском машиностроительном заводе»

дата публікації: 2020.04.02



ЧАО "Бериславский машиностроительный завод" - предприятие машиностроительной промышленности расположено в г. Берислав Херсонской области. Оно было основано в 1897 году Р. Айзенштоком и обеспечивало рабочих средствами обработки земли и переработки сельскохозяйственной продукции.

В 1923 году завод получил название "Красный хлебороб", производил сельскохозяйственный инвентарь. Во время второй мировой войны завод был разрушен, а в 1949 году восстановлен и переименован в "Бериславский механический завод". В этом же году начат выпуск нефтяных двигателей.

Поршневые кольца до и после хромирования

С 1955 года завод выпускал дизельные электростанции, с 1967 года - навесные агрегаты для тепловозных, судовых и стационарных дизелей.

В своем современном виде "Бериславский машиностроительный завод" начал работу с июля 2007 года в результате юридического и фактического слияния двух известнейших производителей — ЧАО «БМЗ» и АО «Ремдизель». Киевский завод АО «Ремдизель» (бывший 37-й судомеханический завод МОУ) начал своё перемещение и продолжил свою жизнь уже в городе Берислав (Херсонская область) на базе БМЗ.



Основным направлением деятельности БМЗ является производство навесных агрегатов для тепловозных, судовых и стационарных дизелей, компрессоров, фильтров и радиаторов для автотракторной техники.

Среди его клиентов железнодорожные предприятия, которые входят в состав ПАО «Укрзализныця», предприятия промышленного железнодорожного транспорта, АО «Днепропетровский тепловозоремонтный завод», АО «Ивано-Франковский локомотиворемонтный завод», железные дороги Белоруссии, Литвы и ряд других заказчиков. Кроме того завод производит комплектующие для ремонта дизелей военно-промышленного комплекса, запчасти для судовых двигателей и компрессоров, комплектующие для буровзрывных работ.

ЧАО «БМЗ» занимает определенную нишу по поставкам своей продукции на отечественном рынке и стран ближнего зарубежья. Практически все изделия предприятия, а это более 400 наименований, пользуются большим спросом у потребителей.



Наиболее весомый спрос приходится на такие виды продукции:

- втулка цилиндра 6Д49.36спч-1-01;
- насос водяной 4ВЦ50/12.02;
- втулка цилиндра 14Д.40.36.01.1;
- теплообменники;
- крышка цилиндра 5Д49.78.1 БМЗзап.;
- гильза цилиндра Д27.03.01.14;
- вкладыши МОП;
- охладители наддувочного воздуха марки 5ДН9.168спч и его модификации.

Кроме литейного, термического, механообрабатывающих и сборочно-сварочных производств, Бериславский машиностроительный завод также имеет собственный цех нанесения гальванических покрытий, задача которого защитить выпускаемые изделия от коррозии и продлить срок их службы.

ЧАО «БМЗ» выполняет различные виды гальванических покрытий: хромирование, никелирование, омеднение, лужение, оцинкование, кадмирование, оксидирование, покрытие сплавом «олово – свинец», анодирование, фосфатация чугуновых и стальных изделий. Кроме гальванической обработки своих изделий, завод также представляет услуги по нанесению гальванопокрытий для сторонних организаций.

О работе гальванического производства рассказывает Светлана Горлянская, старший мастер гальванического участка: «Предохранить изделие от воздействия неблагоприятной среды и придать его поверхности повышенную износостойкость – вот цель работы гальваников».

«На участке происходит процесс фосфатирования втулки цилиндра 6Д49.36спч-1-01 БМЗ зап для увеличения маслостойкости чугуна и увеличения износостойкости материала в процессе приработки с поршнем», – демонстрирует Светлана Ивановна. – «После электрохимического обезжиривания и горячей промывки процесс фосфатирования проходит в ванне в растворе соли «Мажеф». Этим достигается шероховатость в пределах Ra 2.5 – 4,0. Кроме этого, фосфатная пленка защищает металл от коррозии».

« Втулка цилиндра 6Д49.36спч-1-01 БМЗ зап. – это очень важная деталь и для завода, и для потребителей», – поясняет Светлана Ивановна причину особой гордости гальваников за свою часть работы. – «Во-первых, она очень востребована на рынке, и мы ее изготавливаем в большом количестве, во-вторых, и это главное, ее устанавливают на двигатели подвижного состава, значит, на нас тоже лежит ответственность за безопасность перевозок и брака допускать нельзя. К тому же, сейчас много отправляем за границу, потому что постоянно внедряем новшества, ищем методы улучшения качества».



Владимир Чайка с новыми приспособлениями

Владимир Чайка, инженер-технолог гальванического производства, главной своей задачей тоже считает усовершенствование гальванических процессов, в частности хромирования поршневых колец.

«Так как на участке агрессивная среда и вещества, то оборудование выходит из эксплуатации очень быстро, и поэтому мы постоянно заменяем его более качественным», – отмечает Владимир Андреевич. – «Наступает очередной этап модернизации, потому что последняя установка новых ванн была в 2008 – 2010 годах. В частности, планируется процессы хромирования и лужения перевести на новые технологии с использованием полипропиленовых ванн. Сейчас ведутся переговоры с изготовителем по приобретению подходящего оборудования. Что касается качества хромирования, то еще недавно процесс протекал 16 – 20 часов, но в результате усовершенствования приспособлений, режимов мы достигли сокращения времени в два раза, а это экономия электроэнергии, материалов».

«Постоянно идем вперед: разработано много новых приспособлений, куплены новые выпрямители постоянного тока, в планах приобретение колокольной установки на линию оцинкования. В ближайшей перспективе – реконструкция освещения, ремонт помещения участка, создание надлежащих санитарно-гигиенических условий для работников и, конечно же, обеспечение качества изделий путем новейших технологий».

“Профессиональная покраска” № 8 (103) 2019

Джерело: <http://www.coatings.net.ua/drukujpdf/artikul/902>