

Закрытое акционерное общество «Алкоа Металлург Рус»

Удостоверяющий документ: Свидетельство о государственной регистрации, серия 77 № 005876217 от 15.03.04, выдано Межрайонной инспекцией МЧС России № 46 по г. Москве,
ОГРН: 1047796161830
адрес: 347045, Ростовская область, г. Белая Калитва, ул.Заводская, д.1

Иск № 15/525-14
«03» апреля 2014 г.

Г Главному инженеру
ЗАО «АСК»
Брауну А.В.
факс: (343) 341-37-05
e-mail: brawn@asc-ural.ru

ОТЗЫВ

о выполнении реконструкции фрезерного агрегата «ВИРТ»
в прокатном производстве ЗАО «Алкоа Металлург Рус»

ЗАО «Автоматизированные системы и комплексы (АСК)» завершило реконструкцию агрегата фрезерования заготовок из алюминия на металлургическом заводе ЗАО «Алкоа Металлург Рус» в г. Белая Калитва. Работа началась с проекта реконструкции в июле 2011 года и завершилась поставкой, монтажом и наладкой в марте 2012 г. ЗАО «АСК» вело работы в качестве генерального подрядчика.

Агрегат был изготовлен фирмой Wirth в начале 80-х годов XX столетия и все это время работал на металлургическом заводе в г. Белая Калитва. Агрегат состоит из малой машины, предназначенной для фрезерования боковых граней, и большой машины, предназначенной для фрезерования верхней и нижней граней заготовок. Фрезерование слитков необходимо для дальнейшей прокатки их на горячем стане.

К моменту реконструкции агрегат работал неустойчиво из-за частых простоев, связанных, прежде всего, с ненадежной работой гидро и электрооборудования. Выходили из строя гидравлические распределители, клапаны, датчики. В электрооборудовании наибольшие простои были связаны с отказами в цифровой дискретной системе управления, производства фирмы Fraba и с неисправностями кодовых датчиков угла поворота и датчиков приближения. Ненадежно также работали регулируемые электроприводы фрез и привод перемещения суппорта большой машины.

В объем реконструкции вошли:

- замена релейно-контакторных систем управления всех асинхронных электродвигателей;

- замена тиристорных электроприводов фрез большой машины на цифровые преобразователи производства ЗАО «АСК»;

- замена двухпоточного редуктора привода суппорта большой машины на планетарный с частотным управлением асинхронным электродвигателем, работающим в большом диапазоне регулирования скоростей;

- внедрение новой системы управления малой и большой машины, выполненной на программируемых контроллерах Simatic S7-300 и SCADA системе WinCC flexible, производства фирмы Siemens;

- внедрение 2-х новых пультов управления с цветными сенсорными операторскими панелями Siemens MP377 (19" TFT);

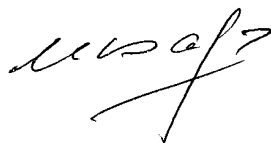
- замена всех датчиков на большой и малой машинах;
- замена всех кабелей;
- замена на новые насосных станций малой и большой машины, а также гидропанелей с распределителями и пропорциональными клапанами, производства фирмы Rexroth.

Последний этап работы (монтаж и наладка), связанный с полной остановкой агрегата, был разбит на два этапа:

- замена электрооборудования малой машины продолжительность останова агрегата составила 2 недели;
- замена электрооборудования большой машины и всего гидрооборудования, продолжительность останова агрегата составила 2 недели.

После проведенной реконструкции агрегат работает надежно в автоматическом режиме, обеспечивая необходимую производительность и качество фрезерования плит.

Директор
по прокатному производству



М.В. Царев