

# Миллионные инвестиции в современное литейное производство

Турецкое семейное предприятие ищет возможности в Европе

Сегодня длинная, практически законченная дорога в направлении нового индустриального парка в Алиаге проходит мимо пустынных террасированных холмов. Но скоро все изменится. Строительство необходимых инфраструктурных объектов завершено, и на большой новой площадке появятся множество промышленных объектов. Через несколько километров, практически на вершине холма, возвышается гигантское здание нового литейного предприятия семьи Атик.

Ультрасовременное офисное здание — архитектурная изюминка. Его фешенебельная элегантность подчеркивает цель семьи Атик — создание одного из самых современных в Европе литейных предприятий. Впечатляющее сочетание камня, стекла и дерева находит свое отражение в приемной зоне, офисах и конференц-залах.

## Годовая цель: 70 тыс. т отливок

Семья Атик из турецкого Измира с 1954 г. владеет средним литейным предприятием АК Döküm в этом городе. В 2008 г. было принято решение о начале бизнеса в Алиаге, расположенном примерно в 60 км к северу от Измира. За эти годы была создана новая инфраструктура на освоенном участке площадью примерно 40 тыс. м<sup>2</sup> на общей территории площадью 80 тыс. м<sup>2</sup>. Цель — ежегодное производство примерно 70 тыс. т литых деталей.

Особенное внимание уделялось строгому соблюдению последних и самых жестких экологических норм при комплектации оборудованием нового предприятия.

Четыре собственника второго поколения реализовали амбициозные планы семьи Атик с помощью ведущих поставщиков оборудования. Большая часть производственного оборудования была из Германии, где некоторые из собственников изучали литейное дело и инструментальные технологии, а также механическое оборудование. Первую отливку получили 7 декабря 2010 г., а серийное производство началось в середине апреля 2011 г.

Около 95 % продукции, которая постепенно будет переноситься из основного предприятия АК Döküm в Измире на новую площадку, экспортируется. Известные клиенты, главным образом из стран Западной Европы, высоко оценивают инновационный подход к современным технологиям литья и финишной обработки. Это главным образом связано с компетентностью членов семьи Атик, которые имеют большой практический опыт и одновременно являются настоящими лидерами. Большое внимание уделялось выбору наиболее подходящих изготовителей оборудования. Множество поездок, командировок и интенсивных переговоров — ключ к успеху, ведущему к лучшему планированию и реализа-



Двоюродные братья Атик возлагают свои надежды на современный немецкий инжиниринг оборудования (фото: AGTOS)

ции материального потока. В число поставщиков оборудования входили такие немецкие компании, как AGTOS, Convitec, DISA Leipzig, Eirich, Heinrich Wagner Sinto (hws), KTK, OBLF Witten и VHV. «Еще в далеком 1960 г. мы узнали, что наши заказчики ожидают поставки высококачественной готовой продукции», — говорит генеральный директор М. Атик (Mehmet Atik). На предприятии все наиболее важные процессы литья, включая финишную обработку деталей, оптимальным образом координируются.

## Профессиональная гибкая финишная обработка

После того как отливки в автоматическом режиме удаляются из форм, они загружаются манипу-



Новая двухкамерная машина абразивной очистки отливок



Опытные рабочие выполняют дополнительную обработку отливок вручную

лятором на трехуровневое подвесное устройство и перемещаются в зону охлаждения (поставленную компанией AGTOS), где их температура снижается до менее 80 °С. Предприятие имеет достаточно большую буферную зону для размещения больших объемов продукции.

Охлажденные отливки в автоматическом режиме транспортируются в машину дробеструйной очистки AGTOS. Устройство автоматической подачи по расположенному сверху рельсу перемещает подвесное устройство с отливками в первое положение очистки в машине дробеструйной очистки непрерывного действия. После запуска программы очистки дверца машины автоматически закрывается и крепко запирается электропневматическим замком. Очистка осуществляется кантовкой отливок в три положения в соответствии с предварительно заданным временем.

Машина дробеструйной очистки имеет трехкамерную конструкцию, включающую камеры загрузки, разгрузки и очистки. Подобная конструкция позволяет ограничить непродуктивное время благодаря меньшему пути пе-

ремещения и обеспечить оптимальный уровень шумоизоляции. После того как подвесное устройство с отливками из камеры загрузки поступает в камеру очистки, к уже вращающимся турбинам подается абразивный материал. Начинается процесс абразивной очистки; крюк с деталями совершает колебательные движения перед турбинами для обеспечения равномерности обработки. В это время следующая партия отливок уже поступает в камеру загрузки. Поток абразивного материала, подаваемого к турбинам, приостанавливается на заданное время, что позволяет уменьшить износ внутри оборудования.

Особенность оборудования: можно одновременно обрабатывать два заполненных деталями подвесных устройства, что увеличивает производительность машины. Такая схема также позволяет одновременно реализовать две различные программы дробеструйной очистки, т. е. одновременно обрабатывать детали различной геометрии, используя разные программы очистки.

«Сердце» современной машины дробеструйной очистки — высокоэффективные турбины, защищен-

ные кожухом из прочной марганцовистой стали. Восемь турбин мощностью 30 кВт каждая распыляют абразивный материал на поверхность детали для достижения желаемого эффекта. Благодаря большому расходу высокоабразивного материала данные узлы машины подвергаются наибольшему напряжению.

В случае необходимости на вспомогательной рабочей площадке производится ручная абразивная очистка деталей с глубокими пазами. Вспомогательные помещения очистки также поставляются компанией AGTOS. Упаковка и отгрузка продукции осуществляются на следующей стадии. Сепарация песка и абразива производится в четырех магнитных барабанах. Фильтрация воздуха используется для удаления пыли и мелких частиц из абразивного материала, который затем возвращается в рабочий цикл. Все образующиеся в результате пескоструйной очистки отходы подаются в контейнеры для последующего захоронения.

[www.agtos.com](http://www.agtos.com)