

SPRAWOZDANIE

z przebiegu Seminarium z dnia 24 września 2014r.

Seminarium *Możliwości produkcyjne Odlewni Elzamech w wyniku realizacji projektu pt. „Wdrożenie nowoczesnego, zintegrowanego systemu wytapiania żeliwa” współfinansowanego ze środków UE* odbyło się dnia 24 września 2014r. o godzinie 10:00 w siedzibie Odlewni Elzamech Sp. z o.o. przy ul. Dolnej 4a, 82-300 Elbląg.

W seminarium uczestniczyło 19 osób, wśród zaproszonych i przybyłych gości był między innymi prof. dr hab. inż. Roman Wrona przedstawiciel AGH w Krakowie oraz Prezes Zarządu Odlewni Polskich SA mgr inż. Zbigniew Ronduda. Niestety część zaproszonych gości nie mogła przybyć na seminarium, gdyż uczestniczyli w organizowanych w tym czasie branżowych targach w Niemczech *WindEnergy Hamburg 23-26 września 2014r.*

Rejestracja uczestników nastąpiła poprzez złożenie podpisu na przygotowanej liście.

Przybyłych gości przywitał Prezes Zarządu Odlewni Elzamech mgr inż. Edward Krasiński, który przedstawił pokrótce plan seminarium.

O zabranie głosu został poproszony Główny Technolog Odlewni Elzamech inż. Witold Klucznik, który wygłosił referat nt *Możliwości produkcyjnych Odlewni Elzamech w wyniku realizacji projektu pt. „ Wdrożenie nowoczesnego zintegrowanego systemu wytapiania żeliwa” współfinansowanego ze środków UE.* Inwestycję Spółka zakończyła w 2012 roku, a już 21.02.2012 nastąpił pierwszy wytop z nowego pieca, projekt obejmował:

1. likwidację pieca żeliwiaka nr 2
2. demontaż iskrownika suchego na żeliwiaku nr 1
3. wyposażenie żeliwiaka nr 1 w odpylnik mokry
4. zakup i instalację nowoczesnego pieca indukcyjnego o poj. 12 ton w miejsce zdemontowanego żeliwiaka nr 2.
5. wykonanie pola wsadowego
6. zakup suwnicy 5 tonowej wraz z wagą i elektromagnesem, wozu załadownego o pojemności 6 ton, kadzi smukłej z pokrywą o poj. 12 ton do sferoidyzacji żeliwa oraz nowoczesnego spektrometru
7. wykonanie linii energetycznej zasilającej 5MW z GPZ Radomska do budynku C-29 w Odlewni oraz wykonanie rozdzielni średniego napięcia do zasilania pieca i urządzeń pomocniczych.

Dzięki Inwestycji Spółka zwiększyła swoje możliwości produkcyjne, przed inwestycją wytopienie 12 ton ciekłego metalu trwało ok. 8 godzin, obecnie zajmuje to niecałe 2 godziny. Poza tym taką ilość metalu należało topić w trzech piecach i proces sferoidyzacji przeprowadzać w trzech kadziach. Po inwestycji Spółka może wykonywać odlewy z żeliwa sferoidalnego o masie ok. 20 ton, co pozwoliło poszerzyć asortyment i wejść na rynki nieosiągalne do tego momentu, w szczególności na rynki przemysłu energetyki odnawialnej. Nastąpiła poprawa warunków pracy poprzez automatyzację załadunku oraz znaczne zmniejszenie emisji zanieczyszczeń do atmosfery.

Następnie został wygłoszony przez prof. dr hab. inż. Romana Wronę wykład dotyczący „Metodyki badań oczyszczarek strumieniowo – ściernych w warunkach eksploatacji przemysłowej.” Podkreślano w nim istotną sprawę w procesie oczyszczania jaką jest używany materiał, kontrolowanie stanu technicznego maszyn oraz odpowiedni dobór procesu obróbki śrutem do danego odlewu. W swoim wystąpieniu referent przedstawił wyniki z przeprowadzonych analiz, które udowadniają zasadność wyboru metody czyszczenia ściernego odlewów. Omawiane zależności były oparte na konkretnych przykładach.

Definiowano szczegółowo techniczną budowę oczyszczarek strumieniowo – ściernych, która była jednocześnie prezentowana na zdjęciach i rysunkach. Prezentowano zasadność poprawnego ułożenia odlewu do oczyszczania oraz komputerowe wyznaczenie kształtu i zasięgu wyrzucanego strumienia śrutu z wirników.

Opisywano analizę kinematyczną ruchu mechanizmu zawieszkowego, rozpatrywano parametry techniczno – ruchowe procesu oczyszczania strumieniowo – ściernego. Pokazywano stopień zużycia łopatek w turbinach i od czego on zależy. Każda analiza i wynikający z niej wniosek był poparty przykładowymi zdjęciami.

Przytoczono także przeprowadzone badania w warunkach przemysłowych, które także potwierdziły uzyskane wyniki z wcześniej przeprowadzonych obserwacji.

Po wyczerpującym temat wystąpieniu Profesora, przybyli goście zostali zaproszeni na krótką przerwę, podczas której nawiązała się rozmowa dotycząca przedstawionych dotychczas wykładów. Można było zadawać nurtujące gości pytania oraz uzyskać wyczerpujące odpowiedzi.

O godzinie 13 rozpoczęła się ostatnia zaplanowana prezentacja Prezesa Odlewni Polskich S.A. mgr inż. Zbigniewa Ronduda nt „Innowacyjna działalność kluczem do inteligentnego rozwoju – na przykładzie Spółki Akcyjnej ODLEWNIE POLSKIE”. Projekt zakładał uzyskanie dotacji na stworzenie w Spółce Ośrodka Badawczo – Rozwojowego Komponentów Odlewniczych (w skrócie OBRKO). Realizowany był od 2009 do 2014r w ramach PO RPW na lata 2007 – 2013 Priorytet I Nowoczesna Gospodarka, Działanie 1.3 Wspieranie Innowacji.

OBRKO to wewnętrzna struktura Odlewni Polskich SA odpowiedzialny za rozwój, realizujący projekty celowe, wspólne projekty B+R z instytucjami naukowymi, dostawcami najnowszych dostępnych technik, dostawcami nowoczesnych materiałów i programów informatycznych. OBRKO nie stanowi jednak konkurencji dla jednostek naukowych i badawczo – rozwojowych, stanowi pomost do współpracy z nimi i jest pośrednikiem między nauką a Odlewnią.

Innowacyjność organizacyjna Ośrodka polega na stworzeniu pracowni wykorzystywanych do badań, ale i do bieżącej działalności Spółki. Nie zatrudnia się tam pracowników na stałe, a jedynie następuje dobór składu osobowego z pracowników Odlewni w zależności od potrzeb, oddzielnie do każdego z projektów. Działalność OBRKO stanowi narzędzie do uzyskanie przewagi nad konkurencją i jest zgodna z wizją rozwoju gospodarczego państwa.

Ośrodek umożliwił zrealizowanie wewnętrznych projektów rozwiązujących bieżące problemy techniczne i technologiczne Spółki.

Szczegółowy materiał z poszczególnych prezentacji znajduje się na naszej stronie internetowej w zakładce z życia firmy (www.elzamech.com.pl)

Seminarium zakończyło się zwiedzaniem hali produkcyjnej Odlewni Elzamech z Dyrektorem ds. Produkcji mgr inż. Januszem Sadowskim. W ramach dodatkowej atrakcji organizator zaprosił gości na zwiedzanie obecnie remontowanych pochylni Kanału Elbląsko – Ostródzkiego oraz Starówki Elbląskiej. Remont pochylni umożliwił obejrzenie całego jej mechanizmu, a co w przypadku zgromadzonych Inżynierów jest najatrakcyjniejsze.

PREZES ZARZĄDU
DYREKTOR SPÓŁKI

mgr inż. Edward Krasieński