



Новая система плазменной резки в ближайшее время начнет функционировать на дочернем предприятии компании «Норильскникельремонт» в Норильске. Оборудование приобретено для увеличения эффективности работ по раскрою листового металла.

В составе цеха № 12 производственного объединения «Норильскремонт» действует участок по изготовлению и ремонту пылевентиляционных систем и ремонту технологического оборудования. Производственная программа участка предусматривает изготовление воздуховодов из металла толщиной от 1,5 до 10 мм в количестве около 190 тонн (10500 м<sup>2</sup>) в год.

Сейчас раскрой заготовок для изготовления воздуховодов на участке производится с использованием гильотинных и комбинированных ножниц. Все работы по раскрою листового металла криволинейной конфигурации, а также прямые резы металла толщиной более 8 мм выполняются вручную. Данная технология связана с высокими трудозатратами и образованием большого количества отходов.

В соответствии с планами по повышению эффективности был произведён поиск технических решений по снижению трудоёмкости производственных процессов. Результатом данного поиска стал выбор оборудования швейцарской компании Spiro International S.A.

Система плазменной резки швейцарского производства предназначена для оптимального раскроя заготовок из листового металла толщиной до 12 мм (включая нержавеющие стали) при изготовлении фасонных частей круглых, прямоугольных и овальных воздуховодов. Поставляется со специальным программным обеспечением для вентиляционной промышленности с полной библиотекой трёхмерных параметрических моделей фасонных деталей систем воздуховодов, изоляции и дымоходов. Система укомплектована фильтровальным вентиляционным агрегатом полного цикла с функцией пневматической самоочистки. Полная масса установки — около трех тонн. Размеры рабочего стола (1500×6000 мм) позволяют обрабатывать листовой металл стандартных размеров. Двухкоординатная система позиционирования режущего блока дает возможность использовать всю площадь рабочего стола и добиваться высокой скорости резки материала (40 м/мин), а также высокой точности (0,2 мм).

Контроль всех параметров и управление системой осуществляется промышленным компьютером при помощи сенсорных дисплеев. После ориентации заготовки на поверхности стола весь процесс раскроя деталей производится в автоматическом режиме, в соответствии с алгоритмом программы.

В настоящее время система плазменной резки Spiro Plasmacutter Cutlass доставлена на участок. Ведутся работы по монтажу установки в проектное положение, производится подключение агрегатов к инженерным коммуникациям. В мае планируется произвести пусконаладочные работы и курс подготовки персонала.

Ввод в эксплуатацию современной установки с высокой степенью автоматизации позволит наладить производство штучных изделий сложной формы и увеличить номенклатуру выпускаемой продукции. Кроме этого, значительно повысится точность раскроя деталей, производительность и качество выпускаемой продукции. Это даст возможность повысить квалификацию персонала, а также надёжно обеспечить безопасность операторов.

*8 Мая 2015*