



К-мета

Акустико-эмиссионная установка
прогнозирования размера зерна
в процессе литья

Актуальность



Технологичность

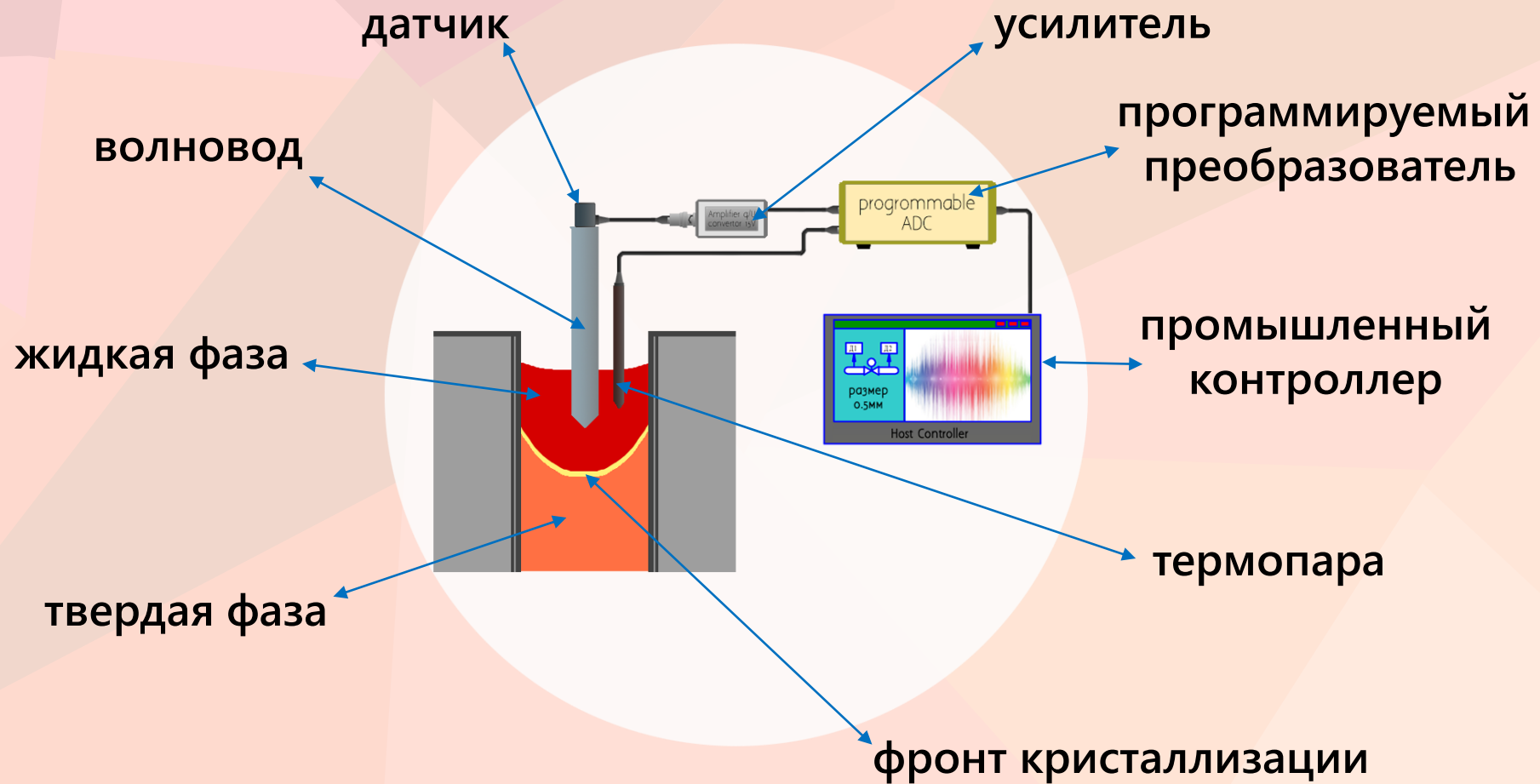


Производственный
цикл



Оперативность

Решение

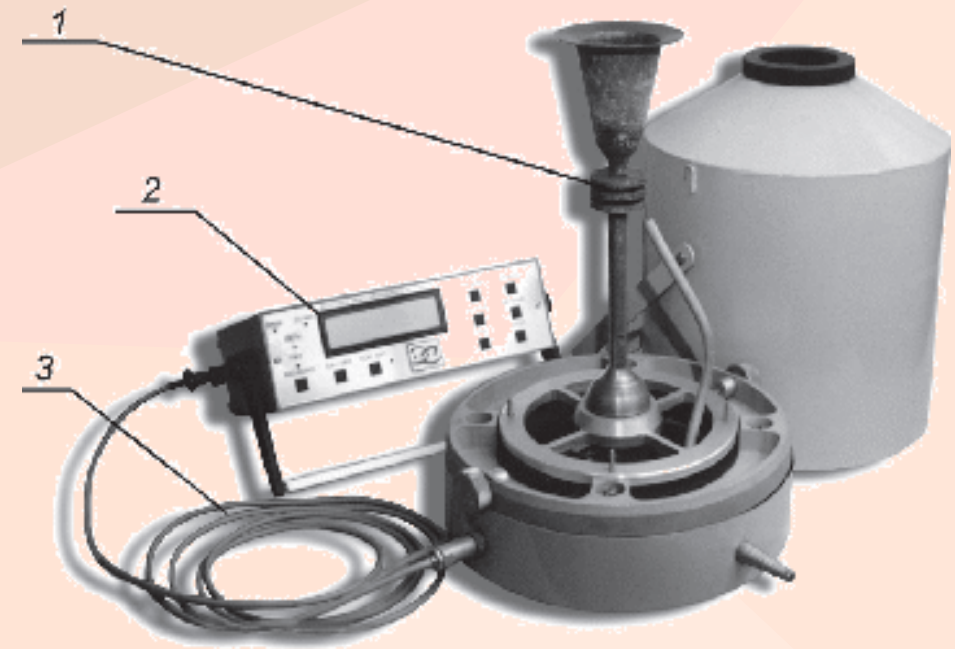


Существующие разработки













A-Line 32D



Ангара-2



Преимущества

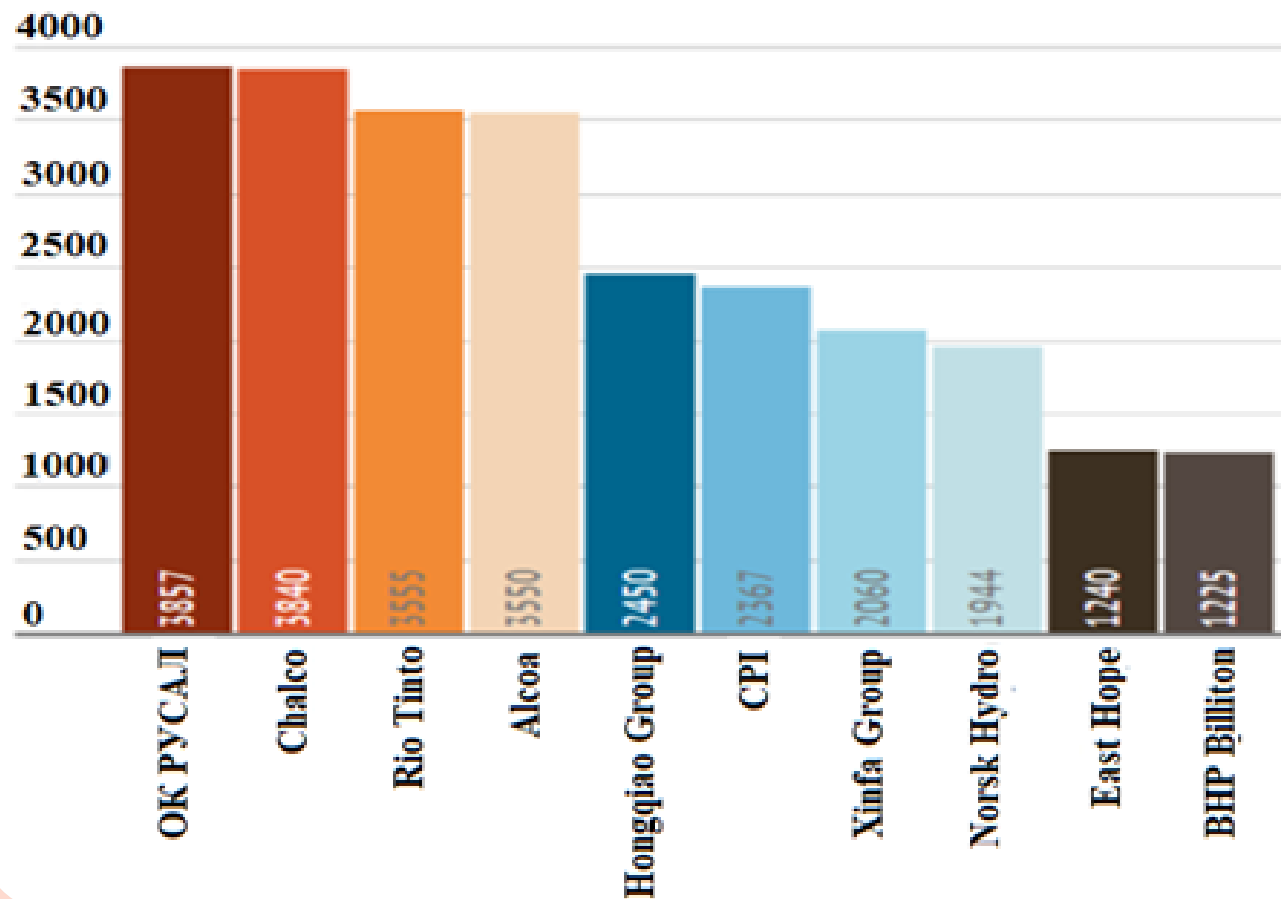
	A-line 32D	Ангара-2	Разрабатываемая установка
Многоканальность			
Определение пористости			
Определение размера зерна			
Может работать в расплаве			

Потребление алюминия




Производство алюминия

Производство алюминия в мире, тыс.т.



РУСАЛ

Потенциальные потребители



«*СВ*» № 017 г.
№ *010-01-1-052*

Ректору ФГБОУ ВО СамГТУ
Благову Д.Е.
E-mail: rector@samgtu.ru

«О предоставлении информации»

Уважаемый Дмитрий Евгеньевич!

Сообщаем Вам о заинтересованности ООО «РУСАЛ ИПЦ» в акустико-миссионной установке для прогнозирования в процессе литья размер макро и микро-зерен в алюминиевых сплавах, заданной коллективом Вашего университета в качестве разработки в рамках конкурса междисциплинарных проектных команд.


Разрабатываемая установка и методика прогнозирования является неразрушающим экспресс-методом контроля, который может быть включен в действующий на предприятиях ОК РУСАЛ технологический шекл контроля качества слитков из алюминиевых деформируемых сплавов.

ООО «РУСАЛ ИПЦ» будет готово рассмотреть возможность приобретения установки при выполнении следующих условий:

1. Исходная готовность и сертификация установок;
2. Адаптация методики контроля для согласованных типоразмеров слитков и марок алюминиевых сплавов;
3. Успешные опытно-промышленные испытания в условиях нашего производства;
4. Согласованная цена.

Готовы рассмотреть предложения с Вашей стороны по участию в финансировании работ по изготовлению установки и отработке методики контроля структуры слитков из алюминиевых сплавов.

Генеральный директор
ООО «РУСАЛ ИПЦ»  Д.Н. Макаров



Фондов В.Ф.
Тел.: 256-31-31

Общество с ограниченной ответственностью «Объединенная Компания РУСАЛ Восточно-сибирского центра» (ООО «РУСАЛ ИПЦ») 660111, Российская Федерация, г. Красноярск, улица Петуричского, дом 27, строение 1
Тел.: (902) 256-31-20 Факс: (902) 256-37-01 e-mail: Natalya.Kotova@rusal.com



РУСАЛ



ООО НПО «ПРОМТЕХСПЛАВ»

ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ
«НАУЧНО-ПРОИЗВОДСТВЕННОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ
«ПРОМТЕХСПЛАВ»

443051, Россия, г. Самара, ул. Азимо-Амурская, 29-А, комната 10
тел./факс: (846) 996-03-05 e-mail: promtech@samtel.ru
ИНН/КПП 6312539090/631201001 БИК 042678713
Филиал «Поволжский ЗАО «ГЛОБЭКС-АИЭС» г. Тольятти
р/с: 4070281040700004514 к/с: 30101810400000000713
ОКПО 40974798 ОКОНХ 12610 ОГРН 102630973322

Исх. № 15_от «29» марта 2016 г.

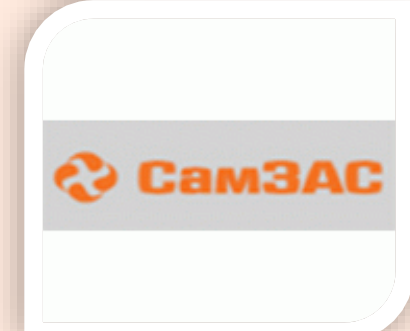
ООО НПО «Промтехсплав» рассмотрела Ваш запрос на проведение испытаний информационно-измерительной системы определения зерна алюминиевого сплава в процессе литья.

Наша компания считает тему Вашей работы актуальной для нашего производства. В связи с этим мы готовы предложить Вам производственное помещение для проведения опытно-исследовательских работ по данной теме, с соблюдением следующих условий:

1. Монтаж системы производится вашими силами и за счет ваших средств под контролем с нашей стороны после согласования проекта на внедрение;
2. Соблюдение техники безопасности и правил по охране труда при эксплуатации электроустановок;
3. Сохранение существующих производственных процессов;
4. Снижение процента брака при сохранении объемов производства.

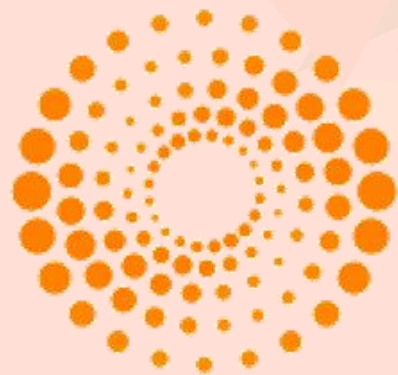
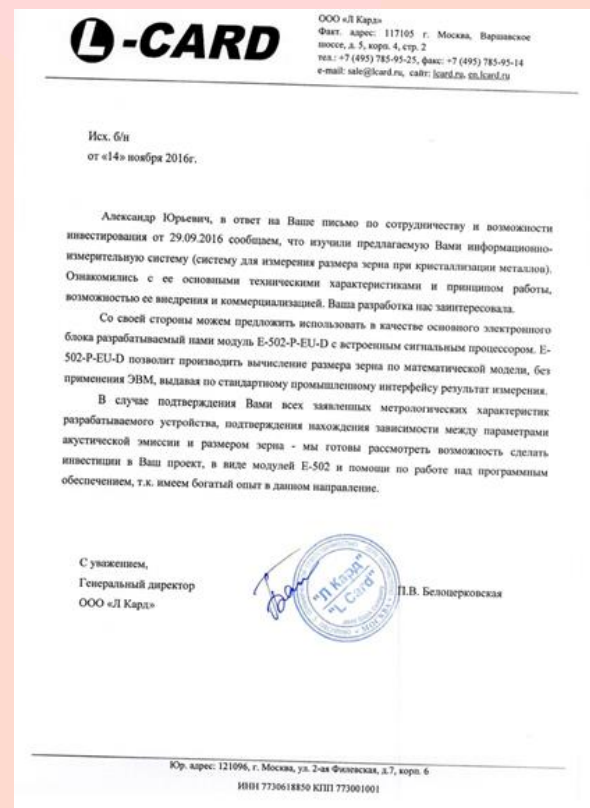
Надеемся на дальнейшее сотрудничество.

Генеральный директор  А.Ю. Бердников

Проделанная работа

ФОНД СОДЕЙСТВИЯ
ИННОВАЦИЯМ



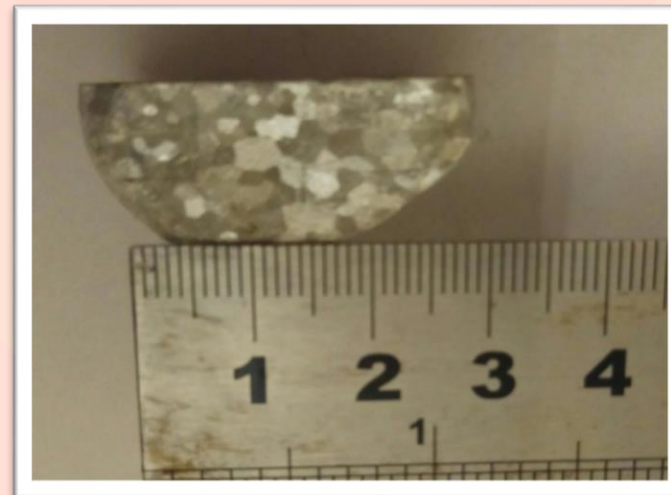
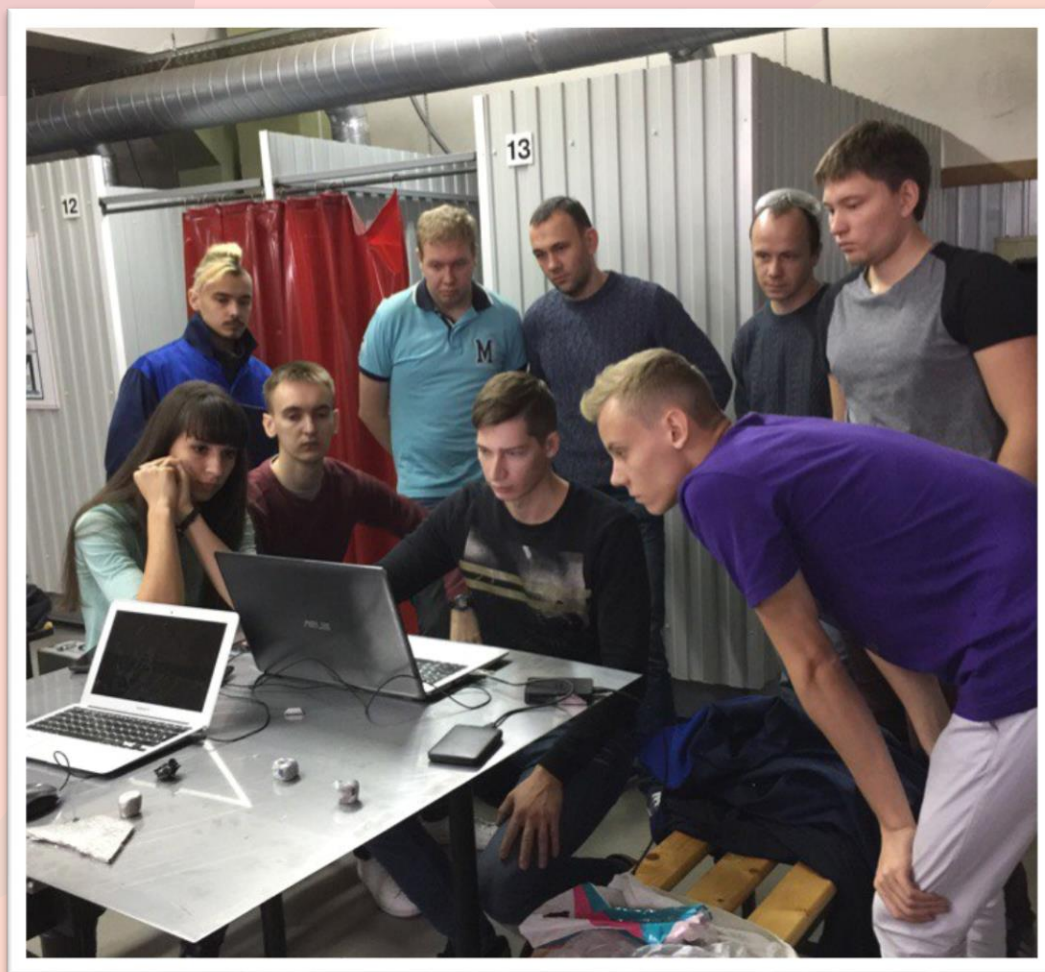
WEB OF SCIENCESM

THOMSON REUTERS

Лабораторный прототип



ОПЫТЫ



Емкость рынка

Составляющая	Ед.изм.	Кол-во
Объем производства 1 литейной машины	т/месяц	900
Объем производства в России	т/месяц	160 000
Потенциальный объем внедряемых установок	шт.	120
Потенциальный объем выручки	руб.	120 000 000

*Анализ произведен по данным Федеральной службы государственной статистики

Риски проекта

Технологические

Регламент предприятия
в системе менеджмента качества

Производственные

Уникальность технологического оборудования

Рыночные

Возможное усиление конкуренции

Команда проекта



Никитин К.В.
эксперт



Тихонов В.С.
эксперт



Ярославкина Е.Е.
руководитель проекта



Ланге П.К.
эксперт



Муратова В.В.
менеджер проекта



Колпашиков С.А.
эксперт



Ярославкин А.Ю.
эксперт



Бражникова А.М.
экономика



Черноиванова А.М.
автоматизация



Воронцов Д.С.
автоматизация



Хивричев С.А.
автоматизация



Ионов М.К.
металлургия



Зобнин П.Ю.
приборостроение



Бакбардин А.А.
промышленный
дизайн



Тюрин Е.А.
приборостроение



Бочкарев А.В.
приборостроение



К-мета

Качество под
контролем