

МЕТ КОМ



001



"МЕТАКОМ - СЛЗ" АД е с над 40-годишен опит в производството на стоманени и чугунени фасонни отливки. От основаването на завода през 1965г. до днес, се произвеждат фасонни отливки по метода на стационарното леење в пясъчно-глинести форми. Част от продукцията ни, около 60% е предназначена за българския пазар, а останалите 40% за клиентите ни от Германия, Австрия, Англия, Франция.

Брой служители: 200
Обща площ: 105 000 m².
Сертификати: ISO 9001:2000

Единичното тегло на отливките е от 10 кг. до 6000 кг.

КОНСТРУКТИВНО-ТЕХНОЛОГИЧЕН ОТДЕЛ:

Технологичният отдел на завода работи с:
- програмен продукт UGS NX-5 (CAD-CAM)
- софтуер за компютърна симулация на физическите процеси при формиране на отливките MAGMA SOFT

УЧАСТЪК ЗА МОДЕЛИ

Завода има собствен участък за изработване на модели. Моделите са изработени от дърво, епоксидна смола или метал.

СЪРЦАРНО ОТДЕЛЕНИЕ

Производството на сърца се извършва на полуавтоматични съоръжения или ръчно по метода CO₂.

УЧАСТЪК ФОРМОВКА

В зависимост от големината на отливката форменето се извършва в един от следните формовъчни участъци:

УЧАСТЪК МАШИННА ФОРМОВКА

Размери на касите за формовка: 1000 x 800 x 250/ 250 мм.,
Възможности за ед. тегло на отливките 10 кг. до 300 кг.
Формовъчни машини са Foromat 40.

МЕХАНИЗИРАН УЧАСТЪК ЗА СРЕДНОГАБАРИТНИ ОТЛИВКИ

Размери на касите за формовка: 1600 x 1250 x 300/ 300 мм.,
Оптимално натоварване на формата 300 – 500 кг. годна отливка.

УЧАСТЪК РЪЧНА ФОРМОВКА

Използва се за средни и едрогабаритни отливки с единично тегло до 6 000 кг.,
Размери на касата max. 5000 x 2400 x 1500 мм.

Методи на формене:

- CO₂ със силикатни крепители
- Алфасет

ТОПИЛЕН УЧАСТЪК

Лейрната разполага с 2 броя петтонни електродъгови пещи и 2 броя индукционни пещи ИП – 1600.
Разливането на метала е стопорно.
Измерването на температурата на метала е контактно – с потопяеми термодвойки.

УЧАСТЪК ЗА ПОЧИСТВАНЕ НА ОТЛИВКИТЕ

Извършва се както грубо така и финно почистване на отливките.
Грубото почистване се извършва ръчно, с пневмопистолет, а финното - дробометно с едрина на дробинките 2 мм. в барабани и камери.

ТЕРМООБРАБОТКА

Възможностите за термообработка в "Метакон - СЛЗ" АД се обуславят от наличното оборудване в завода:
- камера с размери 6500x2400x2400 (пламъчна);
- камера с размери 1000 x 900 x 1900 мм. (електронагриване);
- камера с размери 3000 x 2000 x 2000 мм. (електронагриване);
- вана за маслена закалка 2000x3000x1000 мм.

МЕХАНИЧЕН УЧАСТЪК

Възможностите за груба механична обработка са както следва:
- габарити: 2800 x 1800 мм.
- ротационна конфигурация: до Ф 2000 мм., Ф 500 мм. с дължина до 2500 мм.
- машини с CNC – обработващи центри.

Широката гама продукти като марки стомани и чугуни и големият диапазон на габарити и единични тегла на изделия ни прави гъвкави да посрещнем предизвикателствата на пазара и удовлетворим изискванията на клиентите.

METAKOM – SCW JSC has 40 years of experience in the production of castings of steel and castings of cast iron. The Steel Casting Works in Pleven was created in 1965. It has a substantial experience and is specialized in production of steel castings. Shaped castings are produced by use of stationary sand moulding process. About 60% of the production is for internal market and the other 40% is realized abroad, mainly in Germany, Austria, England and France.

Number of personnel: 200
Total area of the company: 105 000 sq. M
Certificate: ISO 9001:2000

The company is able to cast parts from 10 kg up to 6000 kg. single weight

ENGINEERING DEPARTMENT

Engineering department of the company works with:
- Program product UGS NX-5 (CAD-CAM)
- Computer software MAGMA SOFT for simulation of the physical process by moulding of the castings

PATTERNS MAKING SHOP

The plant has its own patterns making shop. The patterns are made of wood, epoxide resine or metal

CORES MAKING SHOP

The cores are made on semi-automatic machines or manual using the CO₂ process.

MOULDING AREA

By the size of the castings the moulding it is made in one of the follow moulding departments:

MACHINE MOULDING AREA

Dimensions of the moulding boxes: 1000 x 800 x 250/ 250 мм.,
Possibilities for the single weight of the castings: from 10kg to 300kg. The moulding machines are Foromat 40

MECHANIZED AREA FOR MIDDLE DIMENSIONS CASTINGS

Dimensions of the moulding boxes: 1600 x 1250 x 300/ 300 мм. Maximum loading of the box 300-500 kg. good castings

HAND MOULDING AREA

The hand moulding area is for middle and big dimensions castings, single weight of the part up to 6000kg. Dimensions of the moulding boxes max. 5000 x 2400 x 1500 mm.

Methods of moulding :

- CO₂ with silicate supporters
- Alpha-set

MELTING SHOP

The foundry has the following melting capacities:
- 2 x 5000 kg. electric arc furnaces
- 2 x 1600 kg. induction furnaces
It is used stopper pouring of the metal
The casting process is controlled by contact measurement of the temperature

CLEANING OF THE CASTINGS AREA

It is made rough cleaning and fine cleaning of the castings. The rough cleaning is made by hand, with pneumatic pistol, and fine cleaning - in shot blasting drums and chambers with 2 mm, grain size.

HEAT TREATMENT

The heat treatment possibilities in Metakom are determined of the available equipment in the company. The treatment is done in heat-treating chamber furnaces:
• furnace with dimensions of the working chamber 6500 x 2400x 2400 mm (flame)
• electric furnace with dimensions of the working chamber 1000 x 900 x 1900 mm
• electric furnace with dimensions of the working chamber 3000 x 2000 x 2000 mm
• oil hardening bath with the following dimensions 2000 x 3000 x 1000 mm

MECHANICAL WORKSHOP

The possibilities for the rough machining are as follows:
• dimensions: 2800 x 1800 мм
• rotating configuration: up to d =2000mm;d =500mm and length of the part up to d = 2500mm
• machines with CNC

The large range of cast parts as grade of steet and cast iron and the big variety of dimensions and single weights of the parts make Metakom flexible and eager to meet the challenges of the market and ready to satisfy the customers requirements.

METAKOM-SCW hat über 40-jähriger Erfahrung in der Produktion der Stahlguß- und Gußeisenteile. Seit der Werkgründung im Jahr 1965 bis heute werden Formgußstücke nach stationärem Sandformgußverfahren hergestellt.

Ein Teil unserer Produktion, ungefähr 60%, ist zu dem Binnenmarkt bestimmt und die übrige 40% sind für unseren Kunden aus Deutschland, Österreich, England, Frankreich vorgesehen.

Anzahl der Mitarbeiter: 200
Gesamtfläche: 105 000 m²
Zertifikate: ISO 9001:2000

Einzelgewicht der Gußteile ist von 10 Kg bis 6000 Kg.

KONSTRUKTIONSTECHNOLOGISCHE ABTEILUNG:

Die technologische Abteilung des Werks arbeitet mit:
- Programmprodukt UGS NX-5 (CAD-CAM)
- Software für Computersimulation der physikalischen Prozesse bei Formen der Gußteile MAGMA SOFT

MODELLBAU

Der Werk hat eigenen Modelbaubetrieb. Die Modelle werden von Holz, Epoxidharz oder Metall angefertigt.

KERNANFERTIGUNGSTATION

Die Herstellung der Formkerne wird durch halbautomatischen Anlagen oder manuell nach CO₂ Verfahren geleistet.

FORMEREI

In Abhängigkeit von der Größe der Gußteile wird das Formen in einer von den folgenden Formstationen durchgeführt:

MASCHINENFORMEREI STATION

Abmessungen der Gießkästen: 1000 x 800 x 250/ 250 mm. Möglichkeiten für Einzelgewicht der Gußteile von 10 Kg bis 300 Kg.

Die Maschinenformerei ist mit Formmaschinen Foromat 40 ausgerüstet.

MECHANISIERTE STATION FÜR MITTELGROSSE GUSSTEILE

Abmessungen der Gießkästen: 1600 x 1250 x 300/300 mm Optimale Formbelastung 300 - 500 Kg Gußausbringen.

HANDFORMEREI STATION

Die Handformerei ist für mittelgroße und große Gußteile mit Einzelgewicht bis 6000 Kg geeignet, Abmessungen der Gießkästen: max 5000 x 2400 x 1500 mm

Gießverfahren:

- CO₂ mit Silikat-Bindemittel
- Alpha-Set-Bindemittel

SCHMELZABTEILUNG

Die Gießerei verfügt über 2 Stück Lichtsbogenöfen je 5000 Kg und 2 Stück Induktionsöfen je 1600 Kg.

Das Vergießen des Metalls wird durch Stopfenstangen geleistet.

Temperaturmessung des Metalls wird durch Thermolemente geleistet.

PUTZEREI

Wird es wie Grob- auch Feinputzen der Gußteile ausgeführt Das Putzen der Gußteile wird durch Strahlputzmaschinen geleistet.

Die grobe Putzen wird manuell getan, mit Pneumopistole und das Feinputzen wird mit 2 mm Schrotkorngröße in der Strahlputztrommeln und Strahlputzkammern ausgeführt.

WÄRMEBEHANDLUNG:

Die Möglichkeiten für Wärmebehandlung in METAKOM-SCW AG sind durch die vorhandenen Ausrüstung im Werk bedingt:

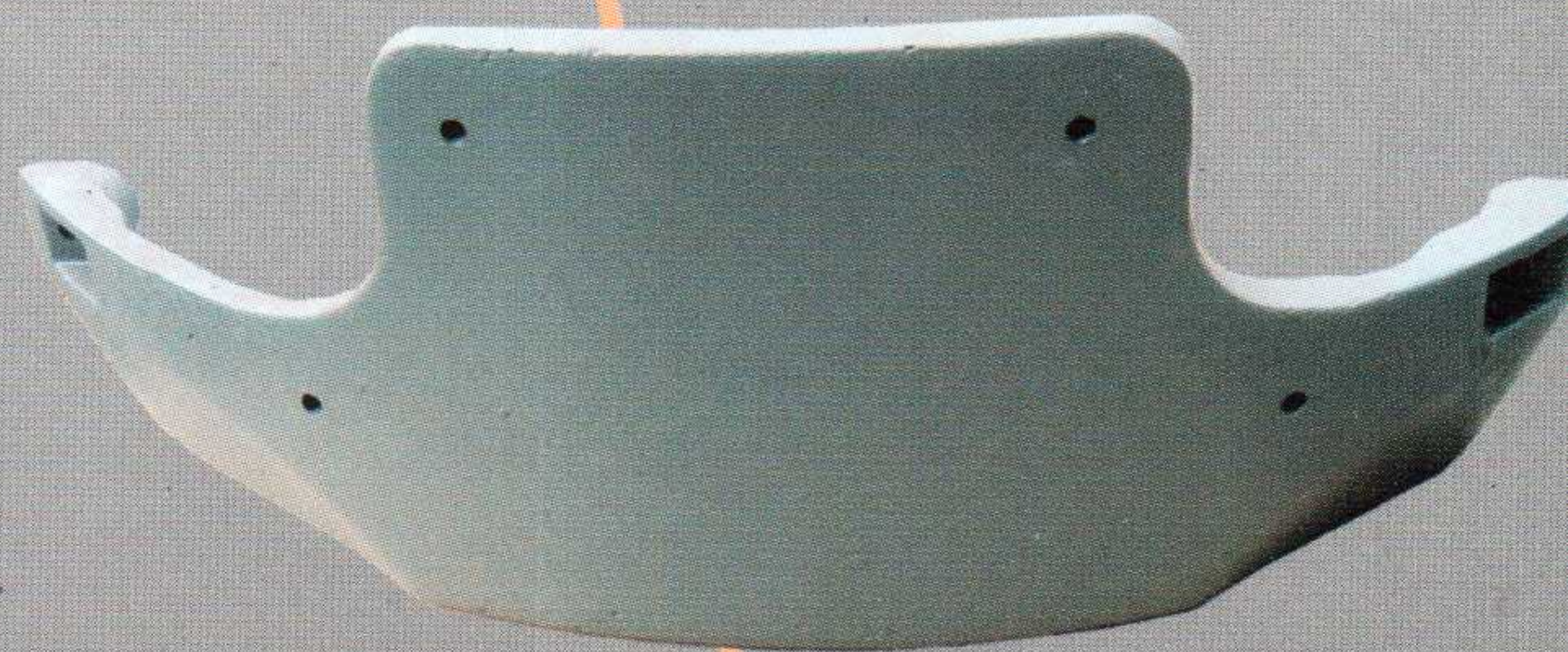
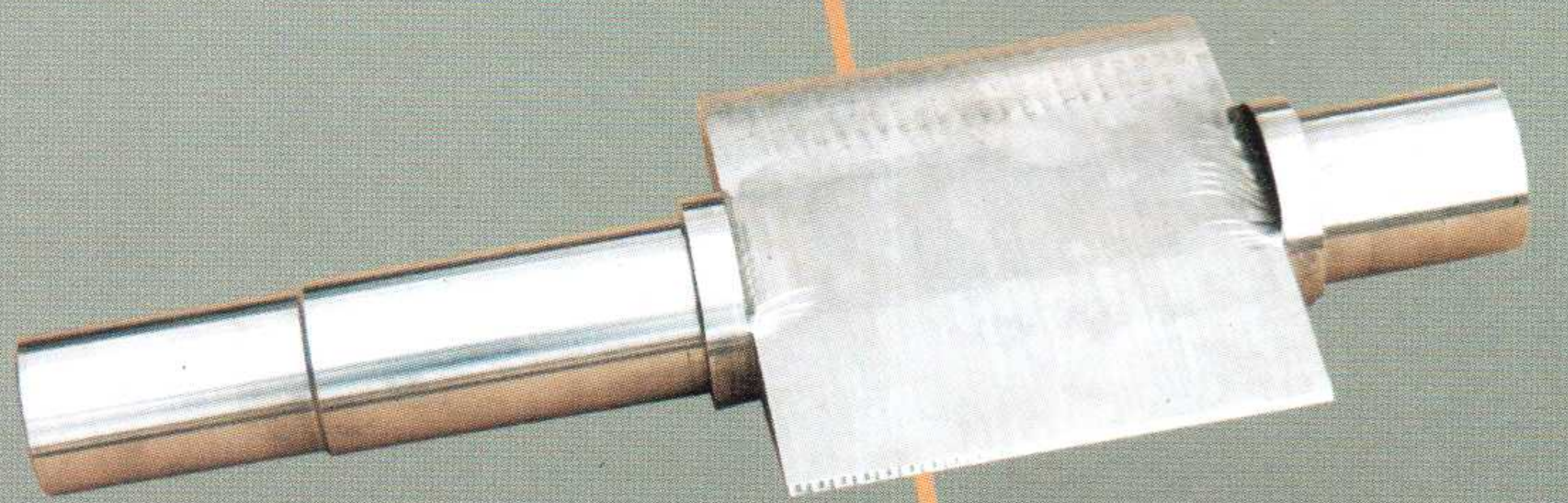
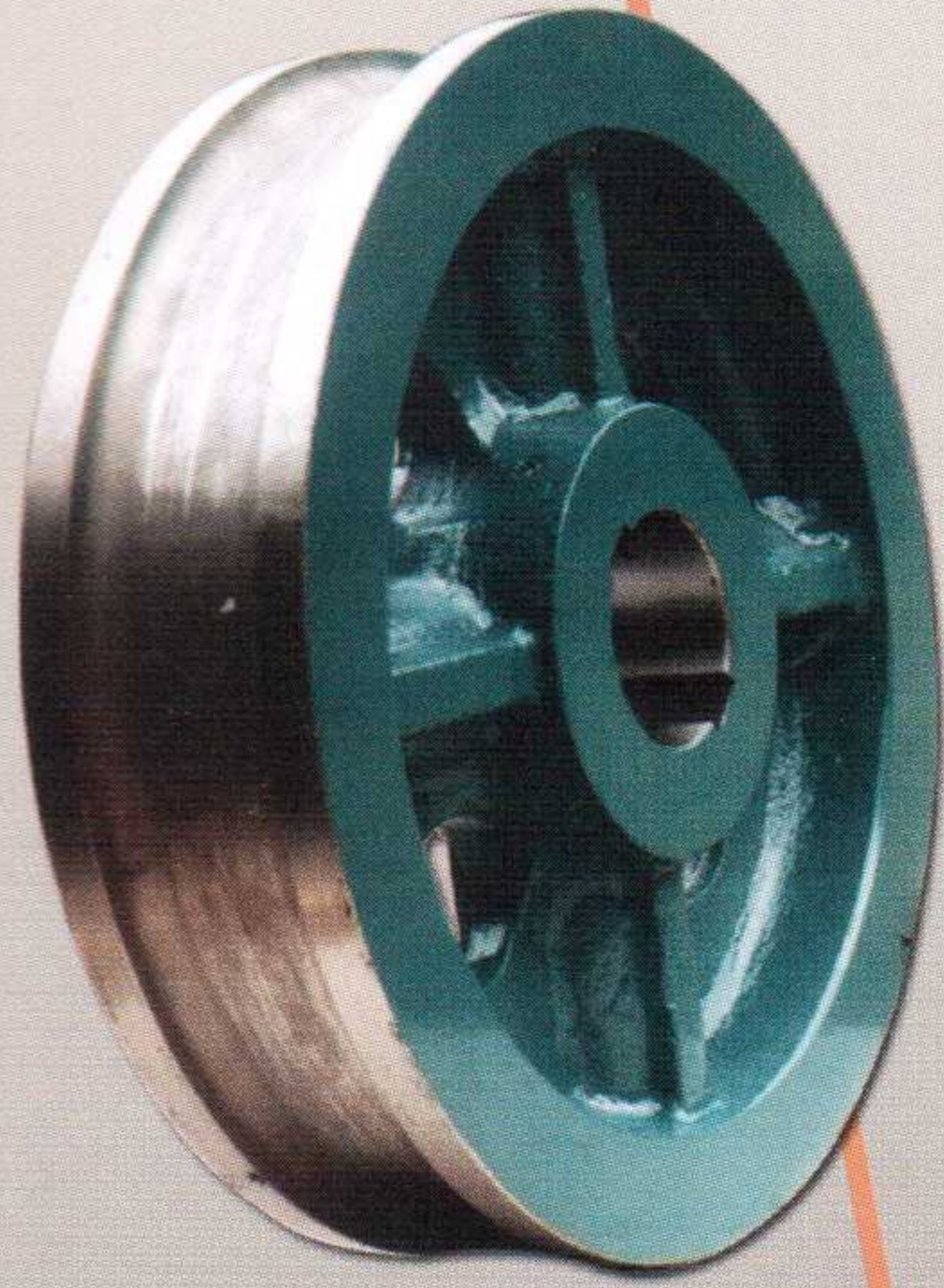
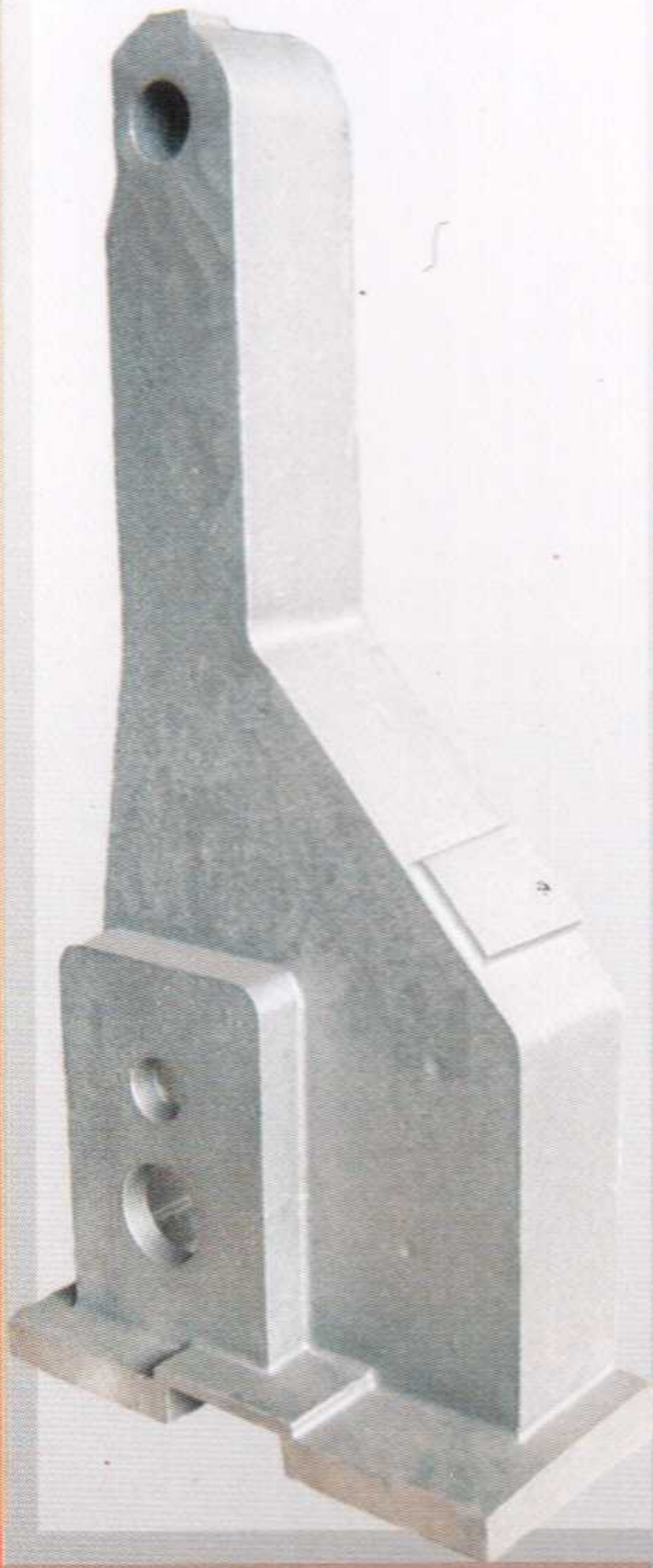
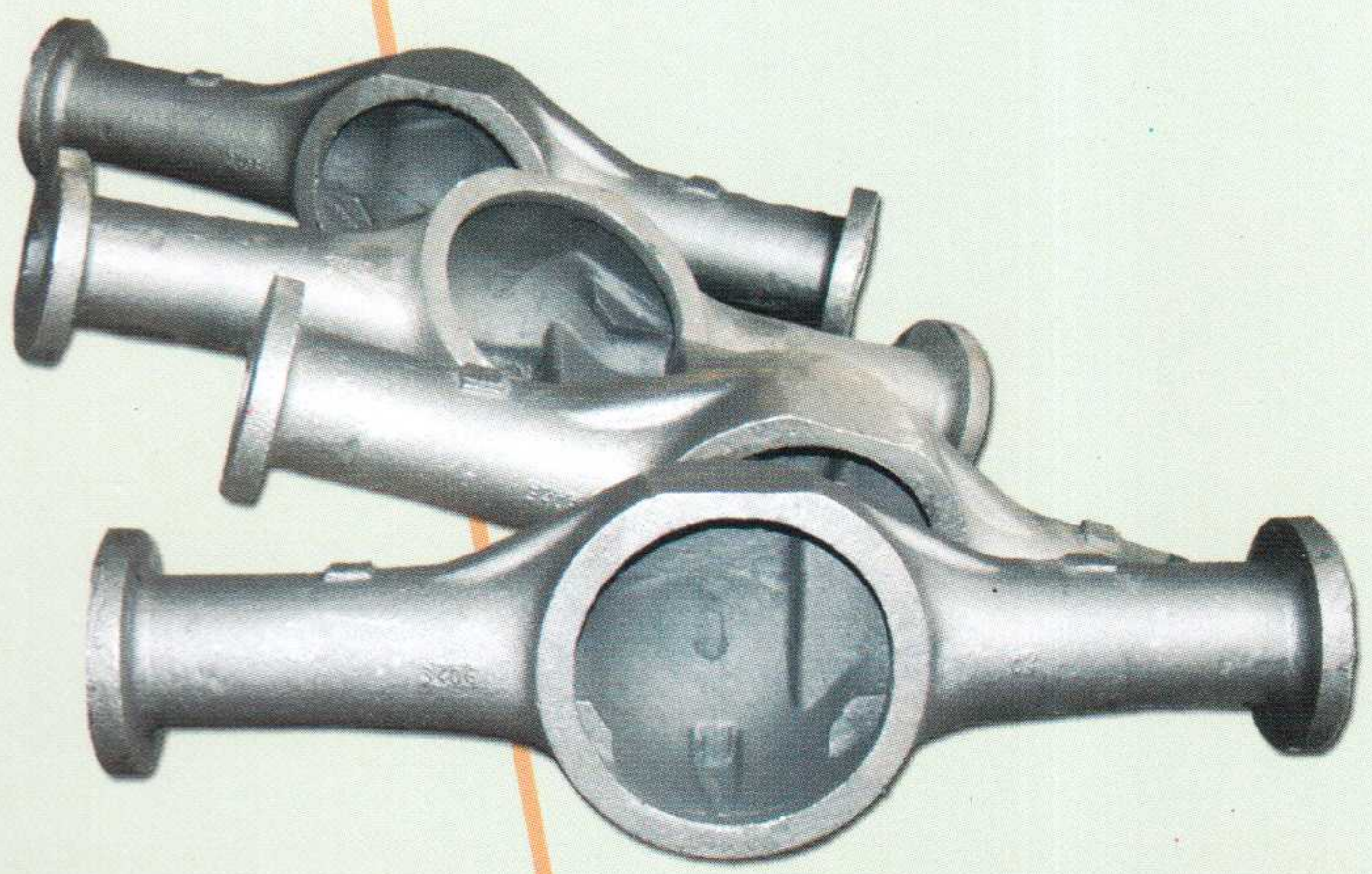
- Kammervergütungsöfen mit Abmessungen 6500 x 2400 x 2400 mm (flammend)
- Kammervergütungsöfen mit Abmessungen 1000 x 900 x 1900 mm (elektrische Erwärmung)
- Kammervergütungsöfen mit Abmessungen 3000 x 2000 x 2000 mm (elektrische Erwärmung)
- Wanne für Ölhärtung mit Abmessungen 2000 x 3000x1000 mm.

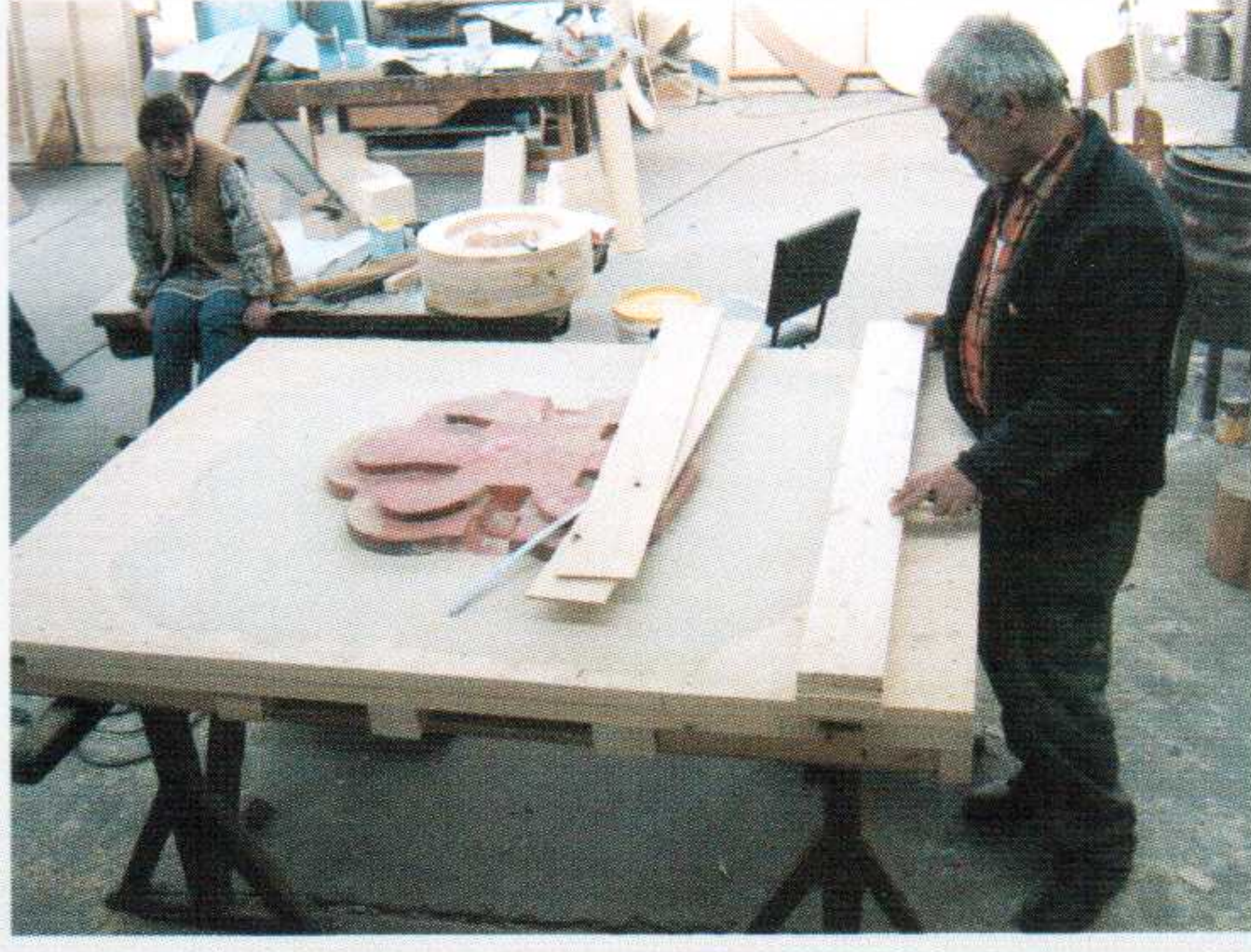
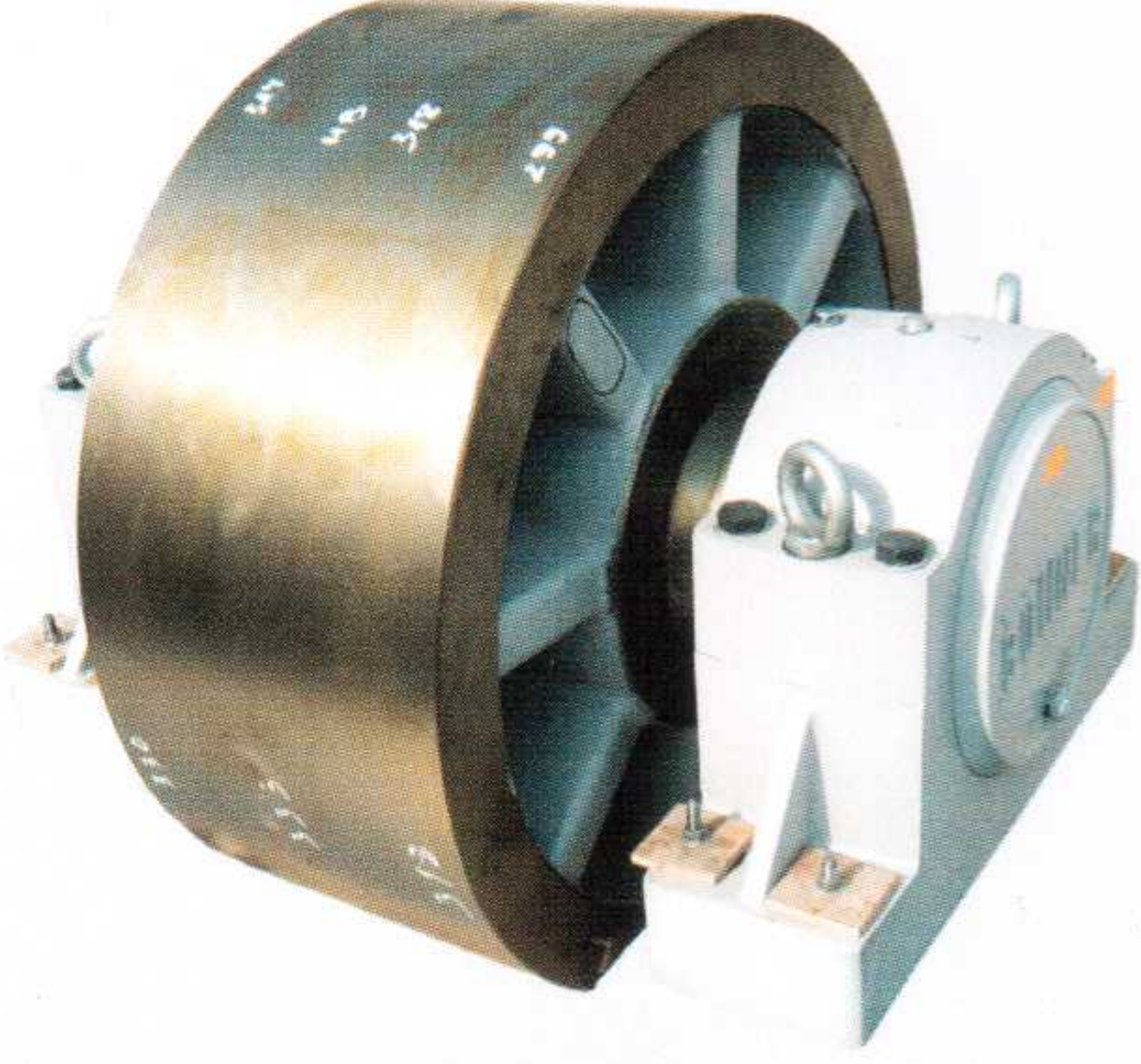
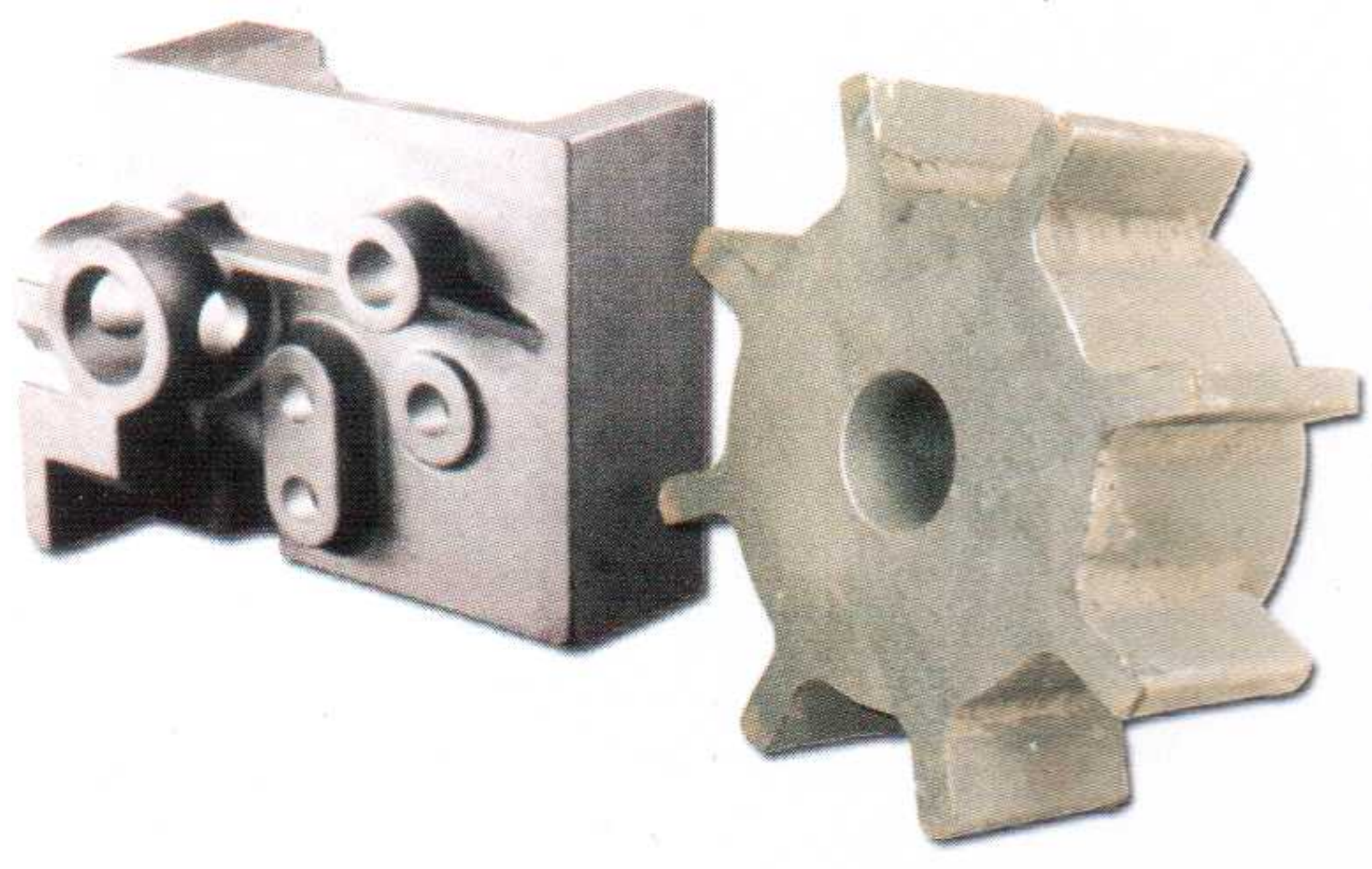
MECHANISCHE ABTEILUNG

Die Möglichkeiten für grobe mechanische Bearbeitung sind wie folgt:

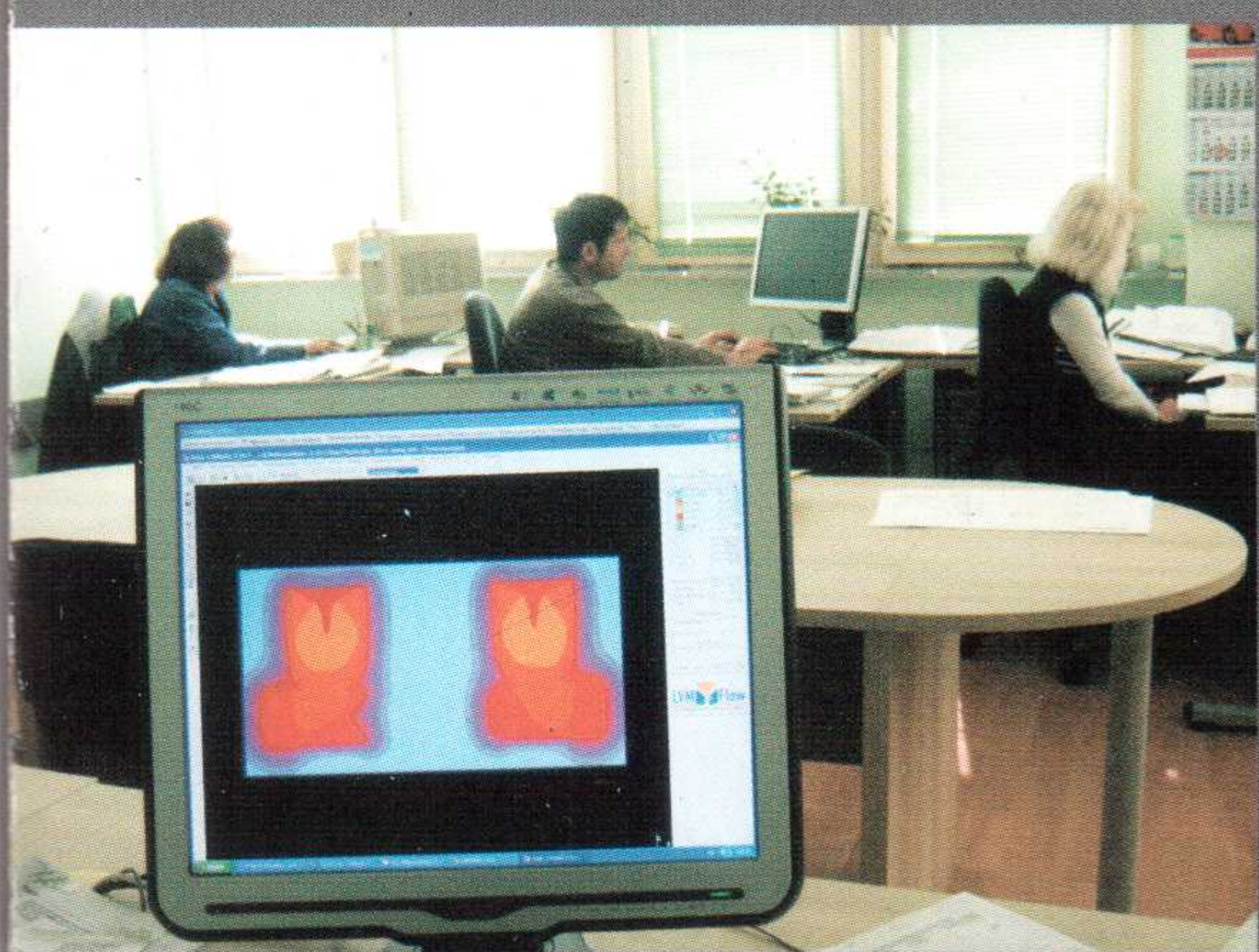
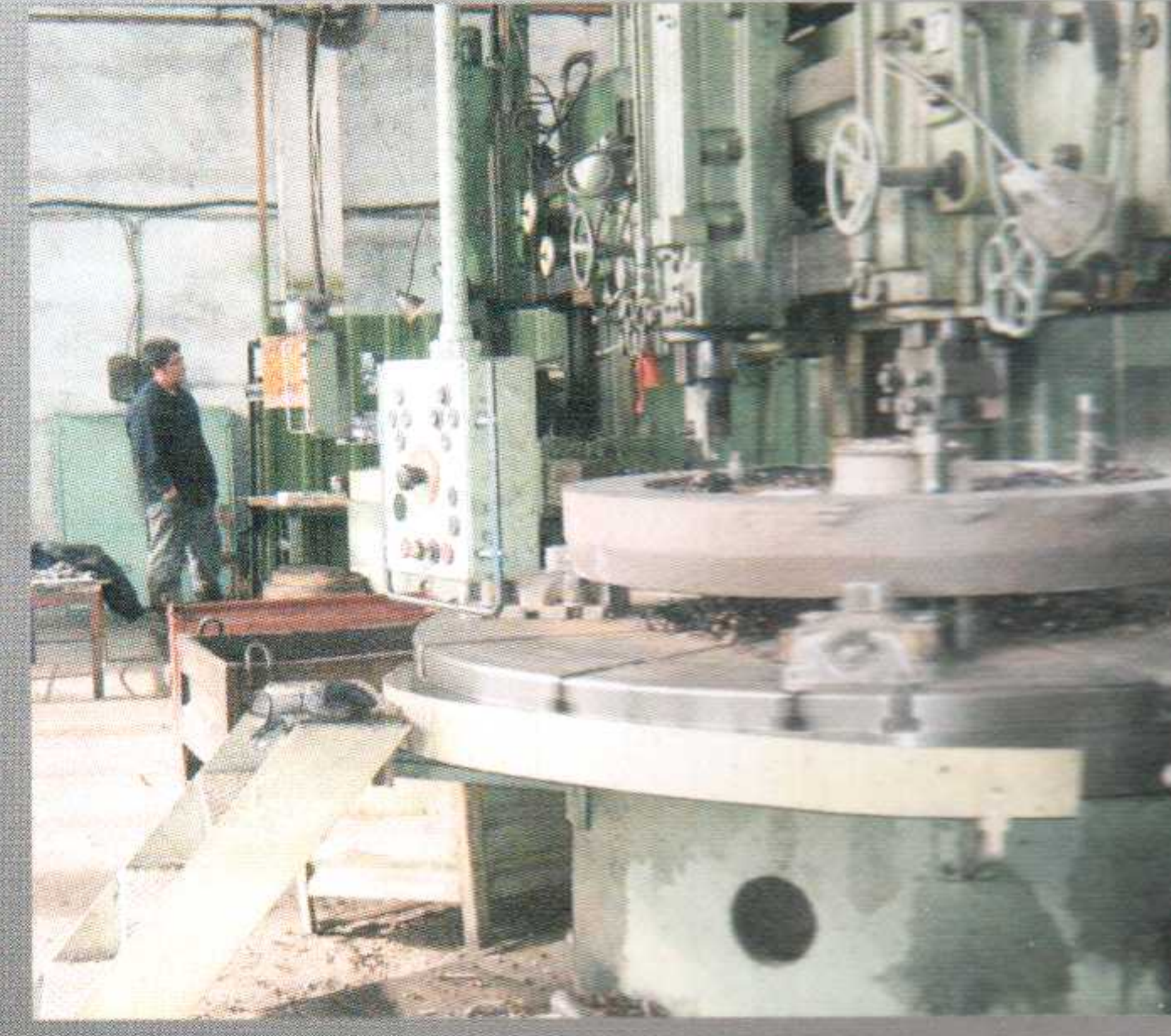
- Größe der Gußteile: 2800 x 1800 mm
- Drehbewegungskonfiguration: bis D 2000 mm, D 500 mm mit Länge bis 2500 mm
- CNC Maschinen – Bearbeitungszentrums

Der grosse Umfang von Stahl- und Gußeisenmarken und die große Auswahl von Abmessungen und Einzelgewichten der Teile macht uns fähig, den Marktherausforderungen entgegenzukommen und die spezifischen Kundenanforderungen zu befriedigen.





МЕТ КОМ



**CERTIFICATE OF APPROVAL**

This is to certify that the Quality Management System of:

METAKOM SCW JSC
Pleven
Bulgaria

has been approved by Lloyd's Register Quality Assurance to the following Quality Management System Standards:

BS EN ISO 9001:2000 EN ISO 9001:2000 ISO 9001:2000

The Quality Management System is applicable to:

Design and manufacture of carbon and alloyed steel castings, gray and resistant cast iron castings, nodular-graphite cast iron castings, wooden patterns. Machining of castings.

Approval Certificate No. 368005

Original Approval: 17th October 2001Current Certificate: 01st November 2007Certificate Expiry: 31st October 2010

Issued by Lloyd's Register EMMA branch for and on behalf of Lloyd's Register Quality Assurance Limited.

This document is subject to the provisions on the website
79.22 Zelen flag on City 1407, reg number 221986253
The website is: www.lloydregister.com
The date of the next revision of the certificate is: 31st October 2010

МЕТAKOM SCW JSC

Ние осигуряваме нашето качество с помощта на:

1. Спектрален анализ
2. Химичен анализ
3. Металографски анализ
4. Физико-механични изпитания
5. Лабораторен контрол на формовъчните и сърцевите смеси, както и на всички входящи материали.
6. Неразрушителен контрол:
 - UT - ултразвуков контрол
 - MT магнитна дефектоскопия
 - PT пенетрантен контрол

We guarantee our quality by means of:

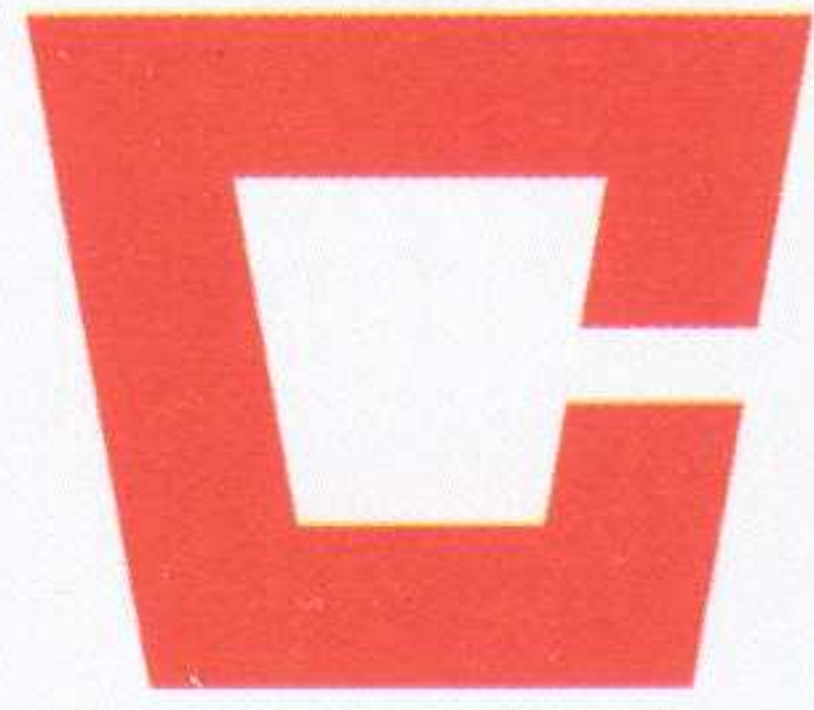
1. Spectral analysis
2. Chemical analysis
3. Metallographic analysis
4. Mechanical tests
5. Laboratory control of the moulding sand and cores making sand including also control of all input materials.
6. Non destructive tests:
 - UT ultra-sonic test
 - MT magnetic-field test
 - PT penetration test

Wir sichern die Qualität durch:

1. Spektralanalyse
2. chemische Analyse
3. metallographische Analyse
4. physikalisch-mechanische Kontrolle
5. Laborkontrolle der Form- und Kernmischungen, sowie aller eingehenden Werkstoffe
6. zerstörungsfreie Prüfung
 - UT - Ultraschallprüfung
 - MT - Magnetpulverprüfung
 - PT - Penetrationsprüfung

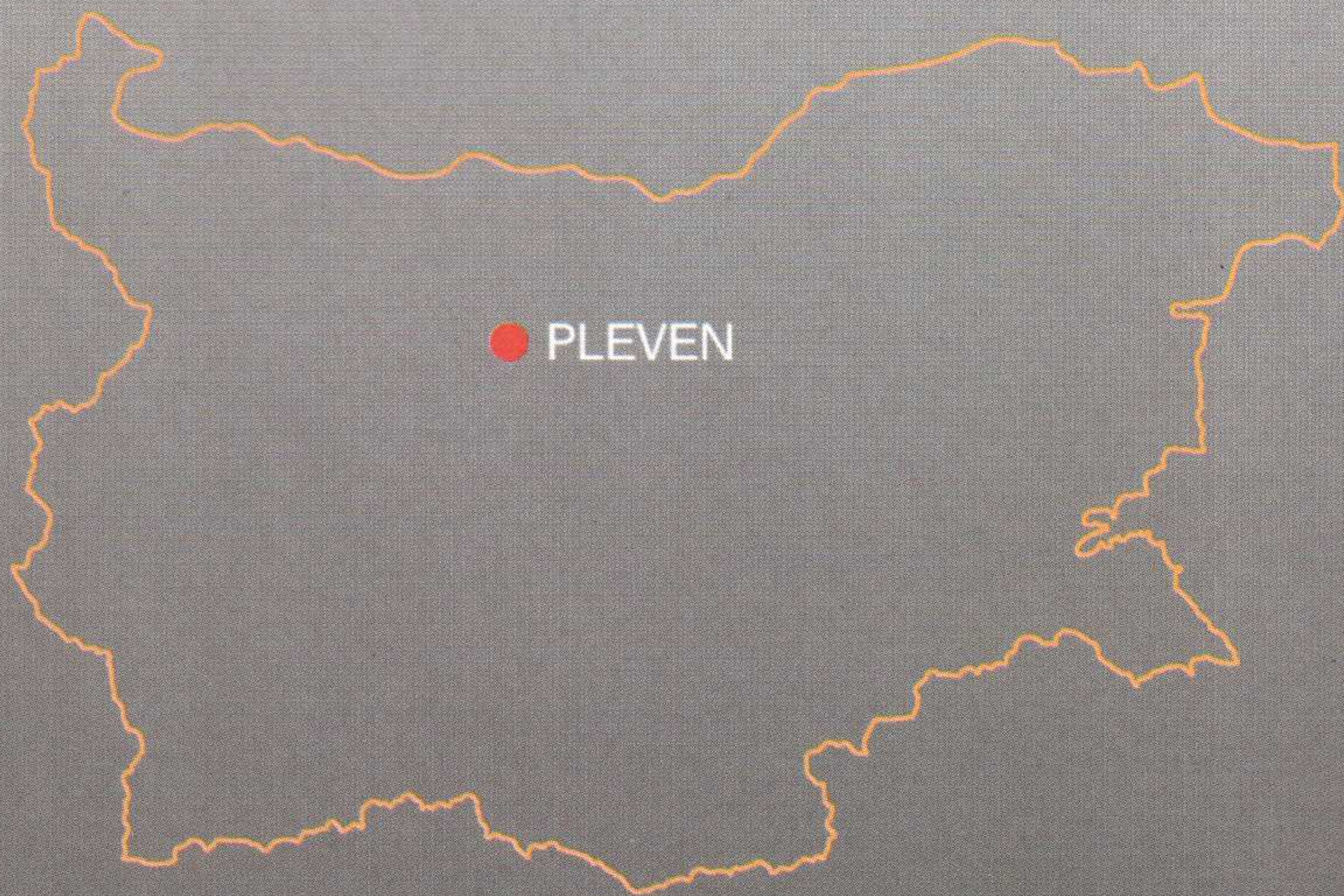
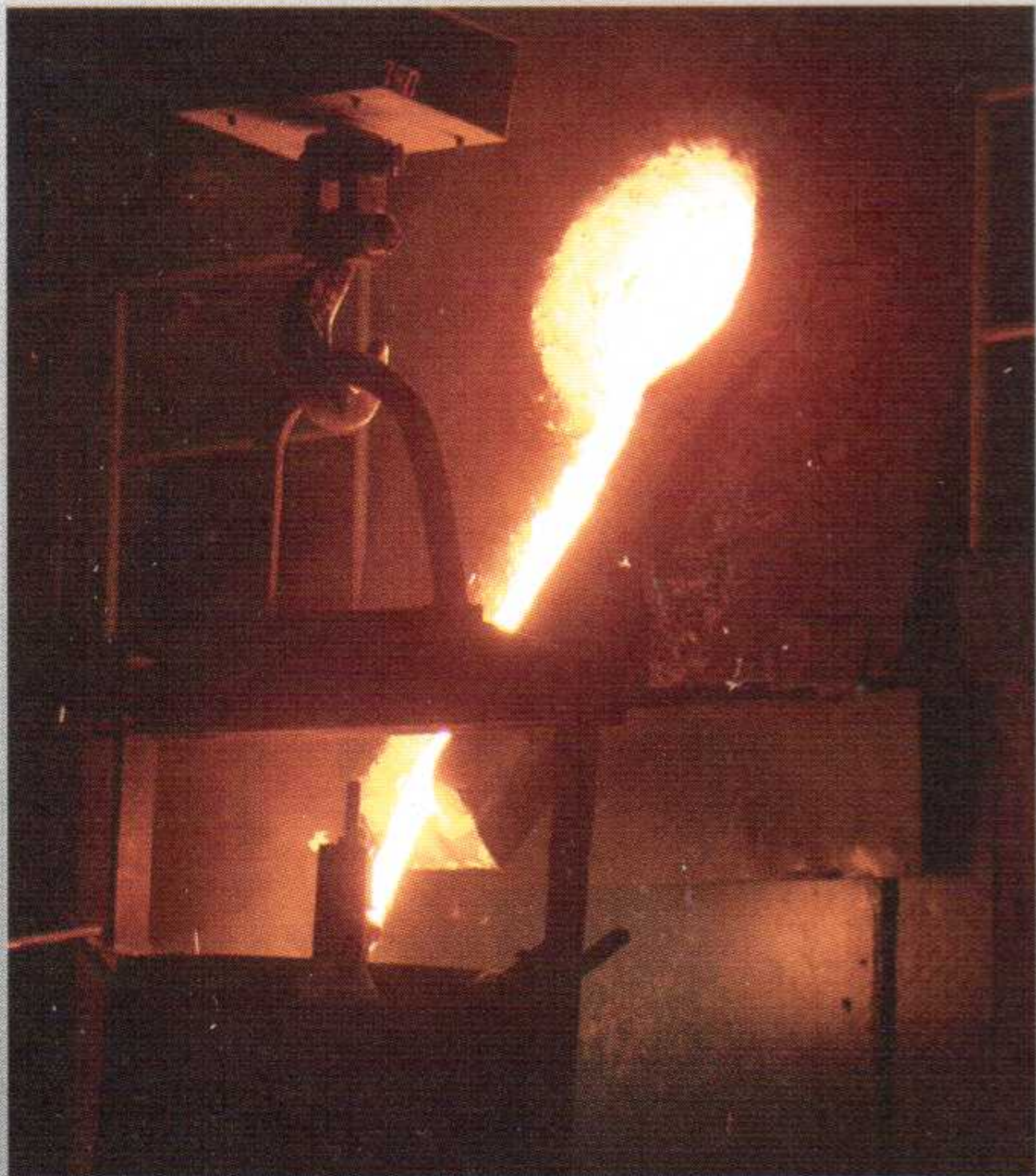


Материал	Material	Стандарт	Standard
Стомани Steel Stahl	Въглеродна конструкционна стомана Carbonic constructive steel Kohlenstoffkonstruktionsstahl	BDS 3492-86, DIN 1681	
	Нисколегирана конструкционна стомана Low-alloyed constructive steel niedriglegierter Konstruktionsstahl	BDS 6550-86, DIN 17205	
	Високолегирана стомана High-alloyed steel hochlegierter Stahl	DIN 17445, EN 10283; EN 10213-2 с въглеродно съдържание над with carbon content up mit Kohlenstoffgehalt über 0,06%	
	Топлоустойчиви стомани: High-temperature steel: warmfeste Stähle: 1.4828; 1.4832; 1.4848; 1.4852	DIN 17465	
	Термоустойчиви стомани Thermostable steel wärmebeständige Stähle	адаптирани към adapted to adaptiert für DIN 17350	
Чугуни Castiron Gußeisen	Сив чугун Grey cast iron Grauguß	BDS 1799-74, DIN 1691	
	Сферографитен чугун Ductile cast iron Sphäroguß	BDS 6990-84, DIN 1693; DIN EN 1563	
	Износоустойчиви чугуни Wear resistant cast iron verschleißfestes Gußeisen	технически условия according to technical requirements nach technische Bedingungen	
	Топлоустойчиви чугуни Heat resistant cast iron warmfestes Gußeisen	технически условия according to technical requirements nach technische Bedingungen	



METAKOM

SCW Jsc
2008



GRIVISHKO CHAUSSEE STR., 5800 PLEVEN, BULGARIA, TEL.: + 359 64 802156; FAX: + 359 64 833023
E-MAIL: office@metakom-scw.com; WEB SITE: [HTTP://WWW.METAKOM-SCW.COM](http://www.METAKOM-SCW.COM)