Кравец Владимир



ГЛАВНЫЙ МЕТАЛЛУРГ

30 серпня 2024 Місто: Дніпро

Вік: 59 років
Режим роботи: повний робочий день
Категорії: Виробництво

✔ Перебуваю в шлюбі ✔ Є діти ✔ Готовий до відряджень

Увійдіть або зареєструйтеся на сайті як роботодавець, щоб бачити контактну інформацію.

Досвід роботи

главный металлург

ЧАП "СНЗ" (Производство отливок), пгт. Свесса Сумская обл.
11.2022 – По теперішній час (4 роки)

Обов'язки:

Мной осуществляется организация технологической подготовки производства отливок, руководство разработкой технологической документации. Оптимизация технологии производства отливок с применением специализированных программ моделирования литейных процессов (LVMFow).

Заместитель главного металлурга

ООО «Ростовский Литейный Завод» (ООО), Ростов на Дону
03.2015 – 12.2021 (6 років 9 місяців)

Обов'язки:

Мной осуществлялась организация технологической подготовки производства отливок, руководство разработкой технологической документации. Оптимизация технологии производства отливок с применением специализированных программ моделирования литейных процессов (LVMFow).

Освоена и внедрена технология 3D печати (DLP) выжигаемых литейных моделей для точного литья (8 класс точности), мастер моделей, моделей для ПГС (11 класс точности). Освоена технология изготовления силиконовых пресс-форм для изготовления выплавляемых восковых моделей для единичного и мелкосерийного производства ЛВМ.

Использовал прочностные расчеты и генеративный дизайн (Solid works Simulation, Solid Edge, Ansys Discovery) для топологической оптимизации конструкций деталей комбайнов.

Данный инструмент позволяет обоснованно снизить массу детали (отливки) сохраняя прочностные и эксплуатационные характеристики.

Проведено компьютерное моделирования газодинамики ДСП-3 с целью обоснования эффективности проектного решения системы газоочистки.

Моделирование гидродинамики литейных форм позволило разработать и внедрить эффективную методику проектирования литниково-питающей системы отливок. Что позволило исключить “засоры” для отливок ПГС и неметаллические включения отливок ВЛМ.

Мною разработана и внедрена технологи изготовления керамических сеток для стальных отливок на базе стекловолоконных сеток ФЭЧ (бюджетная замена пенокерамическим фильтрам).

Зам. главного металлурга

ЗАО "Тяжпромарматура" (ЗАО), г. Алексен
09.2010 – 08.2012 (1 рік 11 місяців)

Обов'язки:

В декабре 2010г. в литейном цехе начата реконструкция общей стоимостью более 50 мил. евро. В декабрь 2011г. введена в работу первая очередь оборудования (линия формовки крупного литья, отлтвки 3-20 т. IMF).
Мной осуществляется решение технических и технологических вопросов по данной реконструкции. Разработка стратегии развития литейного производства. Определение технологической схемы, планировки размещения оборудования, выбор оборудования. Расчет ТЭО, составление программы реконструкции. Разработка тех. заданий на проект реконструкции. Согласование договоров на закупку оборудования. Участие в составлении сетевых графиков на строительные работы и монтаж оборудования.

Разработка нестандартного оборудования, технологической оснастки и технологии изготовления отливок.

Освоено производство цельнолитых корпусов крупных задвижек D=1000-1200 мм. P=до 120 атм.

Разработал высоко эффективную технологию кокильного литья пробок для шаровых кранов D=600-1400 мм. P=до 150 атм.(сокращение технологического цикла в 2 раза, трудозатрат в 3 раза, себестоимости в 1,8 раза)

Зам. директора по литейному производству (по технологии и развитию)

ЗАО "Тяжпромарматура" (ЗАО), г. Алексен
01.2010 – 08.2014 (4 роки 7 місяців)

Обов'язки:

Мной осуществляется решение технических и технологических вопросов по данной реконструкции. Разработка стратегии развития литейного производства. Определение технологической схемы, планировки размещения оборудования, выбор оборудования. Расчет ТЭО, составление программы реконструкции. Разработка тех. заданий на проект реконструкции. Согласование договоров на закупку оборудования. Участие в составлении сетевых графиков на строительные работы и монтаж оборудования.

Руководство службой главного металлурга и комплексом вопросов технологической подготовки производства с использованием современных инструментов технологического проектирования (SolidWorks, Solid Edge ST4, LVMFlow и MagmaSoft) разработкой нестандартного оборудования, технологической оснастки и технологии сталеплавильного производства.

Мной разработана и внедрена комплексная система измерения и анализа фактического качества литых заготовок (уровня дефектности) по результатам радиографического, ультразвукового контроля и цветной дефектоскопии а также данных по объемам, характеру и локализации выборок исправляемых литейных дефектов.

Результатам данной работы является актуальная и достоверная электронная база данных по фактическому качеству каждой отливки – досье качества.

В период 2010-2014г, с целью изучения передового опыта посетил и изучил применяемые технологии ряда европейских литейных и металлургических производств. Получил патент на изобретение №139 474(13) U1 от 23.09.2013 «ЛИТАЯ ЗАГОТОВКА КОРПУСНОЙ ДЕТАЛИ ТРУБОПРОВОДНОЙ АРМАТУРЫ»

Главный металлург

ОАО "Днепропетровский стрелочный завод" (ОАО), Днипро
12.2009 – 08.2010 (8 місяців)

Обов'язки:

В составе завода имеются два литейных цеха:

СЛЦ-1 специализированное литейное производство отливок сердечников и крестовин из стали 110Г13Л, весом 400-900 кг., для стрелочных переводов.

СЛЦ-2 массовое производство мелкого фасонного литья - элементов крепления верхнего строения пути (подкладки, клемы и т.д.)

Мною осуществлялась организация технологической подготовки производства отливок, руководство разработкой технологической документации. Оптимизация технологии производства отливок с применением специализированных программ моделирования литейных процессов (LVMFow). Отработка технологии производства отливок на экспериментальном производственном участке формовки с применением ХТС. Участие в организации

комплексной реконструкции СЛЦ-1 с внедрением формовочной линии ХТС, производства итальянской компании AMF.

Заместитель начальник сталелитейного цеха по технологии

ОАО «Арсилор Миттал Кривой Рог» (ОАО «Арсилор Миттал Кривой Рог» Сталелитейный цех - производство фасонного литья 1300 тон/мес. вес отливок - от1,5 кг. до 40 тон, из углеродистой, легированной и марганцовистой стали. Электродуговые печи ДСП-3, ДСП-6 (постоянного тока), ДСП-12, ДСП-25.), Кривой Рог

03.2007 – 12.2009 (2 роки 9 місяців)

Обов'язки:

Организация технологического контроля, разработка технологических инструкций. Разработка и оптимизация технологий изготовления новых и "проблемных" отливок с использованием специализированных программ моделирования литейных процессов (LVMFow). Разработка системы контроля металлобаланса в цехе, в т.ч. расхода ферросплавов. Выбор закупаемого в цех технологического оборудования и материалов. Организация системы управления качеством по стандарту ISO 9001-2000

Внедрение технологии продувки стали аргоном, освоение производства кузнечных слитков.

Старшей мастер производственного участка (стержневого)

ОАО «Миттал Стил Кривой Рог» Фасонно-сталелитейный цех (ОАО «Арсилор Миттал Кривой Рог» Сталелитейный цех - производство фасонного литья 1300 тон/мес. вес отливок - от1,5 кг. до 40 тон, из углеродистой, легированной и марганцовистой стали.), Кривой Рог

11.2005 – 05.2007 (1 рік 5 місяців)

Обов'язки:

Планирование и обеспечение производства стержней (весом от0,01 кг. до 1200 кг.), контроль соблюдения технологии, обеспечение охраны труда на участке.

Внедрение технологии машинной формовки крупных стержней

Сменный мастер производственного участка ручной формовки и стержней

ОАО «Миттал Стил Кривой Рог» (бывшая «Криворожсталь») Фасонно-сталелитейный цех (ОАО «Арсилор Миттал Кривой Рог» Сталелитейный цех - производство фасонного литья 1300 тон/мес. вес отливок - от1,5 кг. до 40 тон, из углеродистой, легированной и марганцовистой стали. Электродуговые печи ДСП-3, ДСП-6 (постоянного тока), ДСП-12, ДСП-25.), Кривой Рог

04.2005 – 05.2005

Обов'язки:

Организация изготовления литейных форм в смене, контроль соблюдения технологии, обеспечение охраны труда.

Заместитель начальник цеха по технологии

ОАО «Криворожский металлургический комбинат «Криворожсталь», Фасонно-чугунолитейный цех (Фасонно-чугунолитейный цех - производство фасонного литья и сменного металлургического оборудования а также мелющих шаров и прокатных валков 1400 тон/мес. Вес отливок - от1,5 кг. до 20 тон, из серого, легированного и высокопрочного чугуна. 20 тон/мес брон), Кривой Рог

10.2004 – 04.2005 (6 місяців)

Обов'язки:

Организация технологического контроля, разработка технологических инструкций. Разработка и оптимизация технологий изготовления новых и "проблемных" отливок с использованием специализированных компьютерных программ моделирования литейных процессов (LVMFow). Разработка системы контроля металлобаланса в цехе, в т.ч. расхода ферросплавов. Выбор закупаемого в цех технологического оборудования и материалов. Организация системы управления качеством по стандарту ISO 9001-2000. Внедрение системы экологического менеджмента в соответствии со стандартами серии ISO 14000. Внедрил компьютерную программу расчета шихты для плавки с оптимизацией по стоимости.

Начальник фасонно-чугунолитейного цеха

ОАО «Криворожский металлургический комбинат «Криворожсталь», Фасонно-чугунолитейный цех (Фасонно-чугунолитейный цех - производство фасонного литья и сменного металлургического оборудования а также мелющих шаров и прокатных валков 1400 тон/мес. Вес отливок - от1,5 кг. до 20 тон, из серого, легированного и высокопрочного чугуна. 20 тон/мес брон), Кривой Рог

12.2002 – 10.2004 (1 рік 10 місяців)

Обов'язки:

Планирование, организация и анализ производственно-хозяйственной деятельности, определение стратегии развития цеха.

Инновационная работа: Освоение производства

сортопрокатных валков из высокопрочного чугуна.

Внедрение электродуговых печей постоянного тока.

Заместитель начальника цеха производства изложниц

КГГМК «Криворожсталь», Цех производства изложниц (Цех производства изложниц - производство 10000 тон/месяц. Изложницы весом 9 - 13 тон, поддоны одноместные.), Кривой Рог

05.1999 – 12.2002 (3 роки 7 місяців)

Обов'язки:

Организация производства, разработка должностных инструкций. Организация технологического контроля, разработка технологических инструкций. Организация взаимодействие со службами комбината. Организация системы охраны труда и экологической безопасности, разработка инструкций по охране труда. Внедрение системы управления качеством в соответствии со стандартом ISO 9001-2000, разработка цехового руководства по качеству

Инновационная работа: Освоение технологии кокильного литья одноместных поддонов для изложниц.

Старший сменный мастер основного производственного участка (начальник смены).

КМК «Криворожсталь», Цех производства изложниц (Цех производства изложниц - производство 10000 тон/месяц. Изложницы весом 9 - 13 тон, поддоны одноместные.), Кривой Рог

12.1992 – 05.1999 (6 років 5 місяців)

Обов'язки:

Обеспечение производства изложниц в смене, контроль соблюдения технологии, оперативное взаимодействие со службами комбината, обеспечение охраны труда в смене

Сборщик форм

КМК «Криворожсталь», Цех производства изложниц (Цех производства изложниц - производство 10000 тон/месяц. Изложницы весом 9 - 13 тон, поддоны одноместные.), Кривой Рог

09.1992 – 12.1992 (2 місяці)

Обов'язки:

Сборка литейных форм для отливки изложниц

Освіта

Национальная металлургическая академия Украины, Днепропетровск

Спеціальність: Электрометаллургический факультет «Литейное производство черных и цветных металлов», Специалист

повна вища, 09.1987 – 07.1992 (4 роки 9 місяців)

Додаткова освіта

• «Проблемы и перспективы развития литейного производства» Национальная металлургическая академия Украины. Кафедра литейного производства, г. Днепропетровск, сертификат. 2003г.

Додаткова інформація

Знання комп'ютера, програм: Компьютерные навыки: Опытный пользователь: Windows, MS Office, Internet, Solid Works - CADсистема, CosmosWorks – система инженерного анализа, LVMFow - программ моделирования литейных процессов. навыки работы:NX Unigraphics, DEFORM–3D, КОМПАС-3D, ProCast
Особисті якості, хобі, захоплення, навички: Обладаю навыками: 1. 3D моделирования сложных отливок. 2. Прочностной анализ деталей. 3. Топологическая оптимизация конструкции деталей (генеративный дизайн) 4. Компьютерное моделирование литейных процессов 5. Компьютерное моделирование процессов пластической

деформации металлов 6. Контроль геометрии отливок (деталей) методом фотограмметрии (3D сканирование) 7. 3D печать литейных моделей на фотополимерном 3D принтере.