

# Уважаемые читатели!

Приветствую вас в связи с выходом очередного русскоязычного выпуска журнала «МРТ. Metallургическое производство и технология металлургических процессов», как обычно, выходящего в свет перед выставкой «Металлургия-Литмаш». Это ежегодное приложение к журналу «Черные металлы» включает некоторые из наиболее интересных научно-технических и технологических инноваций в международной черной металлургии за прошлый 2015 год.

Открывает журнал публикация о новой системе Melt Expert для регулирования электродов электродуговых печей и агрегатов ковш-печь, разработанной компанией Primetals Technologies — одним из ведущих мировых производителей оборудования для металлургических предприятий. Эта система позволяет уменьшить расход энергии и повысить эффективность плавки при сроке окупаемости всего 9 месяцев.

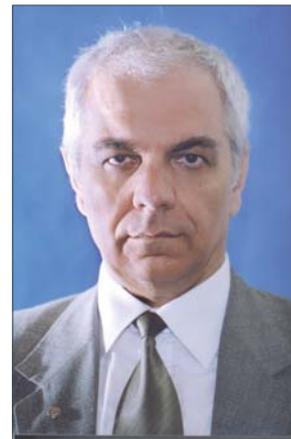
Следующая статья рассказывает о рекордной серии из 110 плавов, разлитых в один промежуточный ковш, в электросталеплавильном цехе завода «НЛМК-Калуга», входящего в подразделение «Сортовой прокат» Группы НЛМК. Это один из лучших показателей в мире для мини-заводов с электродуговыми печами сопоставимых размеров. Оборудование для этого цеха, введенного в эксплуатацию в 2013 г., поставила компания Siemens VAI, ныне входящая в уже упомянутую Primetals Technologies.

Еще один реализованный проект компании Primetals Technologies — модернизированная установка непрерывной разливки стали на заводе компании Acroni (Словения) — также представлен в этом выпуске журнала МРТ. С начала 2015 г. здесь, в дополнение к уже освоенному широкому марочному сортаменту специальных сталей, выпускают также заготовки из износостойкой стали X120Mn12. В ближайшем будущем планируется установка аргоноокислородного конвертера для более качественной внепечной обработки.

Недавно завершена модернизация и на металлургическом заводе компании ArcelorMittal Temirtau в Казахстане. Здесь компания Danieli (Италия) модернизировала чистовые группы клетей стана горячей прокатки полосы и непрерывный 6-клетевой стан-танDEM холодной прокатки. В результате был увеличен срок службы прокатного оборудования и расширен размерный сортамент. В публикуемой в этом журнале статье рассказывается, что инженерные работы на стане горячей прокатки продолжались всего 45 дней, а остановка оборудования продолжалась лишь 12 дней.

В последние годы быстрыми темпами развивается металлургия Ближнего Востока, прежде всего — стран Персидского залива. Примером этому является строительство компанией Al Gharbia Pipe нового завода для производства труб большого диаметра в Абу-Даби. Проект предприятия мощностью 240 тыс. т/год реализуется с участием еще одного крупнейшего участника международного рынка металлургического машиностроения — группы SMS (Германия) и должен быть завершен в 2018 г. Основные характеристики будущего завода представлены в следующей статье.

В последней статье данного выпуска представлены результаты еще одной модернизации: компания Outokumpu Nirosta модернизировала в 2015 г. 20-валковый стан холодной прокатки полосы на заводе в Крефельде (Германия). В результате оптимизации технологии очистки прокатной смазки появилась возможность прокатывать на этом стане тонкие полосы из ферритных марок стали и полосы с высокой степенью поверхностного блеска. Кроме того, предусмотрен рециклинг прокатной смазки и абразивных материалов после промывки фильтров.



**И.о. ректора Российского химико-технологического университета им. Д. И. Менделеева,  
проф., докт. хим. наук, член-корр. РАН**

**Е. В. Юртов**