



Сталеразливочная площадка на мини-заводе компании НЛМК-Калуга

Рекордная серия из 110 плавов, разлитых в один промежуточный ковш

УДК 669.17.046.517В

Компания НЛМК-Калуга, входящая в подразделение «Сортовой прокат» Группы НЛМК, Россия, провела рекордную серию из 110 плавов, разлитых в один промежуточный ковш. Этот показатель находится в числе лучших в мире для мини-заводов с сопоставимыми размерами электродуговых печей. Недавно эта компания получила сертификат о соответствии национальному стандарту Германии DIN 488-1 арматурных профилей диаметром от 10 до 25 мм класса В500В.

В электросталеплавильном цехе компании НЛМК-Калуга проведена рекордная серия из 110 плавов, разлитых в один промежуточный ковш.

Группа НЛМК,
ОАО «Новолипецкий металлургический комбинат», Липецк, Россия
Контакт: www.nlmk.com
Эл. почта: babichenko_sy@nlmk.com

Это один из лучших показателей в мире для мини-заводов с сопоставимыми размерами электродуговых печей (ЭДП), специализированных на производство сортового проката. Серия из 110 плавов – лучший результат, зафиксированный до настоящего времени. На заводах ведущих металлургических компаний Германии и США достигнуты показатели 100 и 105 плавов.

Число плавов в серии — это показатель, влияющий на расход шихтовых и огнеупорных материалов, а также на стабильность сталеплавильного процесса. Поэтому компания НЛМК-Калуга изучала возможности продления серии плавов, используя программы повышения эффективности производства, и ее усилия привели к впечатляющим результатам.



Siempelkamp



Siempelkamp

www.siempelkamp.com



Производство поковок из высокопрочных и жаропрочных сплавов требует высокой степени контроля внутренней микроструктуры металла. Применяемые фирмой Siempelkamp технологии обеспечивают нашим заказчикам возможность контролировать внутренние напряжения металла при высокоточном прессовании.

Гётц Зондерманн,
Технический директор, Siempelkamp





Отводящий рольганг УНРС

Компания НЛМК-Калуга провела рекордную серию плавов в период с 18 по 21 мая 2015 г.; продолжительность серии составила 77 ч 6 мин. За этот период на установке непрерывной разливки стали (УНРС) было произведено 13 тыс. заготовок. Средняя масса плавки составила 126,4 т, а производительность достигла 180,6 т/ч. На протяжении рекордной серии удельный расход энергии на ЭДП составил 354,1 кВт·ч/т продукции, что является одним из лучших показателей, достигнутых в мировой практике.

А. Бураев, директор группы НЛМК по сортовому прокату и метизам, отметил, что продление серии плавов является важной частью программы компании по повышению эффективности производства. Достигнутый рекордный показатель подтверждает профессионализм работников Калужского филиала и их нацеленность на конечные результаты. Одним из основных направлений данной программы является оптимизация работы ЭДП в двух цехах предприятия. Работы в этом направлении уже позволили получить экономический эффект благодаря уменьшению расхода шихтовых материалов и кислорода. Указанные сокращения расходных показателей позволили получить экономический эффект за первые четыре месяца 2015 г. в сумме 27,5 млн. руб. (примерно 500 тыс. долл. США).

Оборудование сталеплавильного цеха компании НЛМК-Калуга, находящееся в эксплуатации с июля 2013 г., поставила компания Siemens VAI (в настоящее время является частью компании Primetals). Это оборудование обеспечивает высокий уровень энергетической эффективности и ресурсосбережения, требуемое качество продукции и экологическую безопасность. Инновационная технология выплавки стали в ЭДП позволяет сочетать высокую удельную электрическую мощность с загрузкой одной бадьею. Печь, оборудованная стендом с двумя ковшами, имеет возможность раздельной обработки стали в двух ковшах.

8-ручьева УНРС позволяет непрерывно разливать плавки без переналадки, в результате чего выход годного повышается до 99 %. Компания НЛМК-Калуга первой в России применила такую технологию.

Арматурные профили получили сертификат на экспорт в Европу

Компания НЛМК-Калуга получила сертификат о соответствии национальному стандарту Германии DIN 488-1 арматурных профилей диаметром от 10 до 25 мм класса B500B. Продукция прошла испытания в Техническом университете Мюнхена, после чего компании НЛМК-Калуга был выдан



Перемещение ковша в сталеплавильном цехе

сертификат, действительный до 2020 г. Данный сертификат допускает использование арматурных профилей группы НЛМК в строительной отрасли не только Германии, но также и других европейских стран. А. Бураев отметил, что сертификат, подтверждающий соответствие арматуры группы НЛМК требованиям стандарта DIN 488-1, гарантирует высокий уровень качества продукции компании НЛМК-Калуга и открывает новые возможности расширения рынков сбыта.

Электродуговая печь компании НЛМК-Калуга расположена в промышленной зоне Ворсино Калужского региона. Завод связан с Московской автомобильной дорогой длиной 73 км и железной дорогой длиной более 90 км. Завод расположен в центре региона с наибольшим потреблением сортового проката — в Центральном федеральном округе, на долю которого приходится примерно 30 % общего потребления сортовых профилей в России и всего 9 % производства стали. Одним из преимуществ региона является избыток скрапа — основного компонента шихты в сталеплавильном производстве компании НЛМК-Калуга, которая потребляет 2,7 млн. т/год скрапа. Его поставляет входящая в корпорацию НЛМК компания по сбору и переработке металлолома ООО — «Вторчермет НЛМК». ■