

## Уважаемые читатели!

В соответствии с многолетней традицией, в преддверии выставки «Металл-Экспо», выходит осенний выпуск журнала «МРТ. Металлургическое производство и технология металлургических процессов». Этот журнал издается два раза в год — в мае и ноябре — совместно Издательским домом «Руда и Металлы» (Россия) и издательством "Verlag Stahleisen" (Германия) в качестве приложения к журналу «Черные металлы».

Журнал «МРТ», как обычно, представляет публикации ведущих европейских фирм по всей технологической цепочке металлургического производства, рассказывая о новых технологиях, производственных агрегатах и опыте их внедрения на заводах различных стран мира (включая страны СНГ).

Открывает журнал публикация о повторной задувке доменной печи № 4 фирмы Tata Steel на заводе в Порт-Толботе, Великобритания. Эта компания является вторым крупнейшим в Европе производителем стали, а проведенная с лета 2012 г. реконструкция доменной печи позволит повысить ее энергетическую эффективность и производительность, обеспечить соответствие самым высоким природоохранным стандартам и требованиям заказчиков по качеству чугуна.

Большая публикация в разделе «Производство стали» посвящена проблемам утилизации тепла в сталеплавильных цехах. Специалисты фирмы Tenova Re Energy GmbH анализируют энергетический баланс типовой 150-тонной электродуговой печи для выплавки коррозионностойких сталей. Отмечено, что, вопреки широко распространенному мнению, утилизация тепла на выходе из печи периодического действия осуществима с помощью технологии iRecovery с аккумулярованием пара компании Tenova.

В разделе «Горячая прокатка» рассказывается о модернизации трехвалкового блока RSB редуционно-калибровочного стана конструкции фирмы Kocks на заводе компании Georgsmarienhütte GmbH в Германии. Программа модернизации включала внедрение автоматизированной системы контроля размеров проката и регулирования под нагрузкой настройки валков трехвалковых клетей. Благодаря этому появилась возможность прокатывать профили с более жесткими допусками на размеры и повысить воспроизводимость результатов прокатки. Число позиций для установки клетей в блоке RSB увеличено с пяти до шести.

Другая статья этого раздела описывает новый прокатный цех для производства арматурных профилей на заводе группы компаний B.S.R.M. в Бангладеш. Оборудование, поставленное компанией Danieli, позволило освоить малозатратное производство высокопрочного арматурного и длинномерного проката по QTB-технологии термоупрочнения (закалка и самоотпуск в линии стана). Стан укомплектован бесстанинными прокатными клетями SHS, а в чистовой группе размещен блок многониточной прокатки с разделением.

Еще одна публикация в этом разделе посвящена прокатным клетям Vi-Support второго поколения — новой разработке итальянской компании Pert srl. Эти клетки предназначены для прокатных станов, специализирующихся на прокатке арматурных профилей, круглого и профильного сортового проката, профилей повышенного качества SBQ (special quality bar), катанки, профилей малых и средних размеров. Они могут быть изготовлены в различных исполнениях: горизонтальные, вертикальные или конвертируемые, одноручьевые (для черновых групп клетей прокатного стана) или многоручьевые (для промежуточных и чистовых групп клетей).

В рамках инвестиционной программы на сумму около 4 млн. евро компания ThyssenKrupp Electrical Steel завершила реконструкцию и модернизацию производства на своем заводе в Гельзенкирхене, Германия. Дальнейшее значительное повышение качества поверхности текстурованной полосы из электротехнической стали было достигнуто благодаря совершенствованию процесса отжига. Одновременно были улучшены магнитные характеристики материала. Об этом — публикация в разделе «Производство полосы».

Преимущества применения динамических воздушных ножей в линиях горячего цинкования описаны в статье, подготовленной специалистами фирм Siemens Metals Technologies SAS и Borçelik. Новая линия непрерывного горячего цинкования методом погружения CGL 3 компании Borçelik была оборудована специальной разглаживающей системой для регулирования толщины покрытия, получившей название «динамический воздушный нож» DAK®E (dynamic air knife system). Данная технология позволяет точно регулировать равномерность толщины цинкового покрытия по ширине полосы.

Последняя публикация данного выпуска посвящена стратегии выбора критериев и концепции технического обслуживания оборудования на протяжении всего его срока эксплуатации с использованием опыта и знаний, накопленных фирмой изготовителем этого оборудования. На примере актуального партнерства компании SMS Siemag AG и ОАО «Первоуральский новотрубный завод» показана эффективная схема такого взаимодействия, включающая аудиторскую проверку, техническую поддержку, внедрение интегрированной системы организации ремонтных работ IMMS®, курсы повышения квалификации, порталы обслуживания, снабжение запасными деталями и узлами. Таким образом, партнерство поставщиков оборудования и металлургических заводов становится долгосрочным и взаимовыгодным.

Как всегда, в новом выпуске журнала «МРТ» представлены краткая информация о научно-технических разработках в области черной металлургии за рубежом и значительное число рекламных материалов зарубежных компаний.



Технический директор  
ОАО "Челябинский  
трубопрокатный завод"  
В. И. Тазетдинов