

УДК 669.1.013.5.69

## *Китай*

### **Машина для лазерной сварки фасонных заготовок на заводе компании Panzhihua**

На заводе компании РСМІ Metal Product в Чунцине (входит в состав крупнейшего на западе Китая металлургического концерна Panzhihua Iron and Steel — ведущего производителя ванадия в стране) монтируется машина для лазерной сварки фасонных заготовок из автолиста, применяемых в производстве кузовов легковых автомобилей. Машина компании Andritz Soutec предназначена для выполнения линейных швов и рассчитана на сварку 1,2 млн. заготовок в год.

По заявлению концерна Andritz, почти все мировые автомобильные бренды используют кузовные детали, сваренные с помощью машин компании Soutec.

Ввод машины в эксплуатацию намечен на III квартал 2013 г.

## *Германия*

### **Модернизация сортопрокатных станов на предприятии компании ВGH**

Два сортопрокатных стана компании Boschgotthardshütte (ВGH) оснащены новыми приводами и автоматикой. Заказ выполнила компания Siemens. На заводе компании ВGH Edelstahl в Фрайтале был модернизирован мелкосортно-проволочный стан, а на польском заводе компании ВGH Polska в Катовице — мелкосортный стан. В результате оба завода располагают сквозной системой автоматизации, облегчающей техническое обслуживание и ремонт агрегатов.

Компания ВGH располагает семью производственными площадками в Германии и Польше. Во Фрайтале (федеральная земля Сак-

сония) работает мини-завод с электродуговой печью по разливке металла в слитки и сортовую заготовку, которые затем подвергаются дальнейшей переработке на обжимном или мелкосортно-проволочном стане соответственно.

## *Италия*

### **Ввод в эксплуатацию новой установки электрошлакового переплава на предприятии компании Forgiatura A. Vienna**

На предприятии компании Forgiatura A. Vienna (входит в группу Giva) введена в эксплуатацию новая установка электрошлакового переплава (ЭШП). Крупнейшая за всю историю австрийской машиностроительной компании Inteco установка ЭШП с неподвижным днищем кристаллизатора и системой смены электродов (до 5 электродов) позволяет получать слитки массой до 1 т и диаметром 2600 мм. По сообщению компании Inteco, в связи с тем, что компания Forgiatura ранее не работала с агрегатами ЭШП, кроме оборудования, ей были предоставлены технология и «ноу-хау» для освоения процесса электрошлакового переплава.

## *Индия*

### **Новая установка непрерывной разливки стали на комбинате компании ВММ Ispat**

На новой установке непрерывной разливки стали (УНРС) компания ВММ Ispat намерена ежегодно производить 1,1 млн. т заготовки круглого и прямоугольного сечения. На первом этапе проекта по расширению производства компания SMS Concast поставит высокоскоростную пятиручьевую (с возможностью добавления еще

одного ручья) УНРС для разливки заготовок прямоугольного и круглого сечения, обеспечив производством таких ответственных марок стали, как пружинные, автоматные, подшипниковые, трубные, микролегированные и строительные. Благодаря использованию медных фасонных труб обеспечивается высокое качество продукции. Кроме того, новая УНРС позволит компании ВММ снизить затраты по переделу.

Расширение предприятия идет по плану, согласно которому увеличение годового объема выплавки стали до 2 млн. т пройдет в два этапа.

Ввод УНРС в эксплуатацию намечен на ноябрь 2013 г.

## *Россия*

### **Новая установка вакуумно-индукционного переплава**

На заводе ОАО «Русполимет» по производству коррозионно-стойкой стали и жаропрочных сплавов строится 3,5-тонная многокамерная установка вакуумно-индукционного переплава и разливки. Заказ выполняет австрийская компания Inteco. Установка состоит из плавильной, разливочной, загрузочной и выпускной камер. Плавильная и разливочная камеры разделены по диагонали, их нижняя часть сделана передвижной.

Разливочная камера оснащена поворотным столом, с помощью которого можно разливать до шести слитков диаметром от 190 до 600 мм и максимальной высотой 2700 мм. Схема установки предполагает разливку сверху расходных электродов для электрошлакового переплава и сифонную разливку слитков дляковки и прокатки.

Начало монтажных работ запланировано на весну 2014 г.

**Тайвань**

**Контроль качества поверхности на агрегате отжига комбината компании CSC**

Благодаря новым установкам непрерывной разливки стали (УНРС) компания China Steel (CSC) располагает самыми современными производственными линиями. В 2012 г. программой модернизации комбината в Гаосюне была предусмотрена замена агрегата непрерывного отжига (АНО) № 2 вместе с системой контроля качества поверхности компании Parsytec с целью повышения качества и выхода годной продукции.

При обработке полосы на АНО существует опасность образования светлых продольных дефектов на поверхности. Поэтому для достижения высокого качества и дальнейшей оптимизации производственного процесса агрегат

планируется оснастить боковым световым сенсором и отдельным дефектоскопом для обнаружения проколов, позволяющих выявить брак и мельчайшие продольные дефекты.

**Южная Корея**

**Новый сталеплавильный цех**

Компания Taewoong заказала для своего строящегося цеха в Пусане 120–150-тонную электродуговую печь, агрегат ковш-печь, двухпозиционный VD/VOD-вакууматор, оборудование для разливки в слитки, а также установку для вакуумной разливки слитков у австрийской компании Inteco.

Установка для вакуумной разливки предназначена для получения слитков массой более 700 т и является крупнейшей в своем роде. Компания Inteco также поставит

АСУ ТП для данного цеха. Продукция компании Taewoong используется в энергетическом машиностроении — из слитков в других цехах предприятия компании изготавливают кольцевые поковки и валы особо большого диаметра.

Ввод в эксплуатацию нового цеха намечен на январь 2015 г.

**США**

**Электродуговая печь компании Republic Steel**

По заявлению компании Republic Steel (Кливленд, штат Огайо) — лидера в области производства высококачественного сортового проката, — на заводе в Лорейне строится 150-тонная электродуговая печь. Саму печь и технологическое оборудование поставит компания SMS Concast. Новая печь оснащена трансфор-



**ORE & METALS WEEKLY**

ГОРНОРУДНАЯ ПРОМЫШЛЕННОСТЬ · УГОЛЬНАЯ ПРОМЫШЛЕННОСТЬ · МЕТАЛЛУРГИЯ

ЕЖЕНЕДЕЛЬНОЕ ЭЛЕКТРОННОЕ НОВОСТНОЕ ИЗДАНИЕ

Всем клиентам предлагается оформить бесплатную подписку на новый продукт Издательского дома «Руда и Металлы» — еженедельное новостное электронное издание Ore & Metals Weekly, распространяемое бесплатно в виде рассылки по электронной почте.

**Тематика издания:** новости компаний горной, угольной промышленности, цветной и черной металлургии, а также проектных организаций и производителей оборудования для горно-металлургической отрасли. В издании анонсируются крупнейшие отраслевые мероприятия.

Для авторизованных подписчиков, полностью заполнивших форму подписки, в новостной рассылке будут доступны дополнительные разделы:

- новые предложения проекта «Снабжение добывающих и металлургических предприятий»;
- новые предложения по проекту «Поиск конфиденциальных решений»;
- информация о новых вакансиях и резюме (на основе данных интернет-сервиса Издательства «Работа в горной промышленности и металлургии»).

БЕСПЛАТНАЯ ПОДПИСКА:



<http://www.rudmet.ru/page/omw>

Реклама

матором 120/135 МВА, эркерным выпуском и кислородными горелками и предназначена для установки непрерывной разливки стали для производства высоко-

качественного полосового проката шириной 7,5–165 мм, прутков в бунтах и заготовки для бесшовных труб диаметром 152, 280, 305 и 355 мм. Ввод в эксплуата-

цию новой печи позволит увеличить годовой объем выплавки стали на 1,2 млн. т.

Первая плавка была намечена на II квартал 2013 г.

ЧМ

### Требования к оформлению статей для журнала «Черные металлы»

1. Статья должна иметь **не более 5 авторов** (остальных, принимающих участие в работе, можно указать в сноске).
2. Статья (вместе с рисунками) представляется **в 2 экземплярах + реферат** (на русском и, по возможности, на английском языках) + 7–10 ключевых слов. Реферат должен включать не менее 6–7 предложений и достаточно полно раскрывать содержание статьи. Если статья представлена на электронном носителе, то нужен только один печатный экземпляр.
3. Стандартный объем статьи: **8–10 страниц текста + 2–3 рисунка**. Текст печатается через **2 интервала**.
4. К тексту, набранному на компьютере, желательно приложить диск с записью статьи в формате текстового редактора **Word** для **Windows**, рисунки желательно записывать в виде отдельных графических файлов в формате TIF, EPS или PSD с разрешением не ниже 300 dpi при масштабе 1:1.
5. Материал должен быть изложен кратко, без повторений данных таблиц и рисунков в тексте; на литературу, таблицы и рисунки следует давать ссылки в тексте.
6. Библиографический список должен содержать следующие сведения. При ссылке на журнальную статью: фамилию и инициалы автора, полное название журнала, год издания, том, номер, страницы начала и конца статьи; для книг — фамилию и инициалы автора, название произведения, место издания, издательство (для иностранного источника достаточно указать город), год издания, общее число страниц книги; для статей в сборнике — название сборника, номер выпуска (или тома), место издания, издательство (или издающая организация), страницы начала и конца статьи. Номер литературной ссылки дается в квадратных скобках в соответствующем месте текста.
7. Библиографический список нужно транслитерировать на латинский шрифт, включая фамилию и инициалы автора, название источника публикации и самой статьи, а технические сокращения (выпуск, том, страница и т. п.) должны быть переведены с использованием общепринятых обозначений.
8. Рисунки должны быть четкими, пригодными для компьютерного воспроизведения. Не следует перегружать их второстепенными данными, не имеющими прямого отношения к тексту статьи. Цветные фотографии желательно сопровождать подписями.
9. Физические единицы и обозначения необходимо давать в Международной системе единиц СИ.
10. К статье следует приложить сведения об авторах с указанием места работы, должности, ученой степени, адреса, контактных телефонов и e-mail (хотя бы одного из авторов).
11. Плата с авторов научно-технических статей, включая аспирантов, за публикацию их рукописей не взимается.