

Н о в о с т и н е д е л и

Во Владимирской области на заводе компании «Агис-Сталь» (г. Москва) в феврале 2010 г. вводятся в эксплуатацию две новые технологические линии. Первая линия горячего цинкования предназначена для нанесения защитного антикоррозионного покрытия на сварные металлические конструкции и трубы. На втором участке будут заниматься изготовлением многогранных опор для ЛЭП, уличных светильников, а также сетей железнодорожного и городского электрического транспорта.

Петербургский филиал компании «Металлсервис» (г. Москва) заключил договор о поставках арматуры с подрядчиком, занимающимся восстановлением завода «Пикалевский цемент» (Ленинградская обл.). Металлопрокат предназначен для строительства новых цехов завода. Первые партии металла уже отгружены в адрес цементного предприятия.

Компания «Стилмастер» (г. Екатеринбург) запустила производство стальных гнутых С- и Е-образных профилей. Сейчас предприятие может ежемесячно производить до 3 тыс. т гнутых профилей из металла толщиной до 4 мм. По механическим свойствам прокат полностью удовлетворяет требованиям как российских, так и зарубежных стандартов.

ООО «Электроремонт» (г. Череповец, Вологодская обл.), входящее в ОАО «Северсталь», по итогам 2009 г. смогло сократить затраты на ремонт агрегатов Череповецкого металлургического комбината (ОАО «ЧерМК») на 48,3% и снизить количество внеплановых отказов оборудования на 59%. Компания «Электроремонт» занимается мониторингом, вибро- и теплодиагностикой, а также виброналадкой оборудования. Сейчас в ее распоряжении находятся 96 диагностических приборов и приборов для виброналадки роторного оборудования. На данный момент под постоянный контроль взято 7310 агрегатов ОАО «ЧерМК» — почти на 76% больше, чем в начале 2009 г.

Холдинговая компания «Металлоинвест» (г. Москва) приступила к горячему испытанию прокатного оборудования европейского концерна SMS Meer на своем заводе Hamriyah Steel в Объединенных Арабских Эмиратах. Оборудование SMS Meer подтвердило свою работоспособность, прокатав первую партию стальной заготовки. В конце февраля после завершения испытаний металлопрокатный завод должен выпустить первые 600 т готовой продукции. К концу 2010 г. завод Hamriyah Steel планирует

выйти на полную мощность — 1 млн т стальной арматуры в год.

ООО «ВИЗ-Сталь» (г. Екатеринбург) — крупнейший производитель холоднокатаной электротехнической и трансформаторной стали в России — в 2009 г. направило на модернизацию производства 402 млн руб. В промышленную эксплуатацию были введены лазерный комплекс и станок для нарезки роликов нанесения термостойкого и электроизоляционного покрытия. Продолжилась модернизация печей высокотемпературного отжига, прокатного оборудования, началась реконструкция агрегатов выпрямляющего отжига. В числе наиболее крупных инвестиционных проектов предприятия следует назвать установку нового мостового крана и реконструкцию градирни № 3. Производственные мощности предприятия позволяют сегодня выпускать около 200 тыс. т электротехнической стали в год.

Череповецкий металлургический комбинат (ОАО «ЧерМК», Вологодская обл.) — основной актив ОАО «Северсталь» — в 2009 г. достиг максимальной за всю историю предприятия годовой выработки электроэнергии в 3188 млн кВт·ч. Доля собственной электроэнергии в общих объемах потребления в 2009 г. составила 59%. За счет разницы в стоимости покупной и собственной электроэнергии, себестоимость которой в 2 раза ниже цены покупной, годовая экономика составила около 2,8 млрд руб. Рост производства электроэнергии обеспечила реализация мероприятий, направленных на более полную утилизацию вторичных ресурсов для ее выработки.

В ОАО «Полема» (г. Тула), входящем в состав Промышленно-металлургического холдинга, открыт Центр вакуумно-плазменного напыления «Высокие технологии твердосплавных покрытий» (ООО «ВТТСП»). Новый центр открыт по инициативе Группы Eifeler (Германия) и акционеров ООО «Промышленно-металлургический холдинг» (г. Москва). Вакуумно-плазменные покрытия прекрасно зарекомендовали себя во многих областях современного производства. Они используются для упрочнения режущего инструмента, улучшения свойств формообразующих инструментов и приспособлений. Кроме того, их наносят с целью обеспечения работы различных узлов и механизмов при значительных температурных колебаниях и высоких абразивных воздействиях.

*По сообщениям пресс-служб компаний
подготовила Марина Народовая*