

В кислородно-конвертерном цехе Магнитогорского металлургического комбината (ОАО «ММК», Челябинская обл.) введен в строй новый комплекс внепечной обработки стали. Современный высокотехнологичный комплекс входит в технологическую цепочку по выпуску конкурентоспособной продукции, отвечающей мировым стандартам, в т. ч. трубных марок стали класса прочности до Х120. Ввод его в эксплуатацию позволит вести серийную разливку стали на МНЛЗ № 6 для обеспечения производства слябовой заготовки в объеме не менее 2 млн т/год и последующего выпуска толстого листа на стане 5000.

Нефтехимический холдинг «Сибур» (г. Москва) и паевой фонд венчурных инвестиций «Лидер-инновации» (г. Москва) создали совместное предприятие ООО «Пластик-Геосинтетика» для развития на промышленной площадке в Тульской области центра по разработке и производству современных геосинтетических материалов. Геосинтетики широко используются при строительстве и реконструкции автомобильных и железных дорог, проведении земляных работ, прокладке трубопроводов, обустройстве нефтегазовых месторождений. В России это направление пока только развивается, что и привлекло внимание партнеров к данному проекту.

Подконтрольный ОАО «РЖД» Энгельсский завод железобетонных изделий (ГУП «ЭЗЖ», Саратовская обл.) ввел в эксплуатацию новую линию по выпуску железнодорожных шпал по технологии компании OLMI (Италия). В отличие от традиционных российских изделий для армирования, в которых используется 44 проволоки диаметром 3 мм, внутри итальянской шпалы находятся четыре арматурных стержня, что делает их конструкцию более прочной. Крепление итальянской шпалы к рельсам производится специальным монорегулятором, который не требует обслуживания в течение 20 лет и позволяет в 20 раз сократить трудозатраты на обслуживание рельсового пути.

Компания «Томскнефтехим» (ООО «ТНХК»), входящая в состав холдинга «Сибур», перешла на 100-процентную отгрузку полиэтилена высокого давления в новой упаковке. Новые упаковочные мешки изготавливаются российскими производителями из томского полиэтилена марки 15303-003 с добавлением полиэтилена низкого давления. Упаковка имеет современный дизайн и улучшенные механические свойства, в частности, по такому

параметру, как прочность при растяжении. Применение современных технологий позволило сократить расходы сырья на производство упаковочного материала на 26,5% по сравнению с ранее выпускавшейся упаковкой.

ОАО «КамАЗ» (Республика Татарстан) открывает в Индии сборочное производство тяжелых грузовиков в объеме 5 тыс. автомобилей в год. Партнером предприятия в этом проекте выступает индийский инвестиционный холдинг Vectra Group, с которым было создано совместное предприятие «КамАЗ Вектра Моторз Лимитед». На первом этапе будет освоена сборка нескольких моделей бортовых автомобилей и строительных самосвалов на шасси КамАЗ-6540 с правосторонним расположением руля, а также выпуск магистральных тягачей КамАЗ-5460.

Компания Uronor (представительство в России — ЗАО «Упонор Рус», г. Москва) продвигает на российский рынок новую систему водяного напольного отопления. Новое оборудование является альтернативой радиаторной и воздушной системам и разработано специально для отопления промышленных, коммерческих и общественных объектов. Система подходит для любых типов конструкций полов и может использоваться как отдельно, так и в комбинации с другими вариантами, такими как воздушное отопление, радиаторы и напольные конвекторы. Основным элементом системы являются трубы Uronor PE-Xa, укладываемые внутрь бетонной конструкции пола. Они изготавливаются из модифицированного полиэтилена высокой плотности и рассчитаны на давление 6 бар и максимальную рабочую температуру 95 °С. Материал позволяет изменять расстояние между петлями от 100 до 300 мм. Компания Uronor предлагает готовые комплекты оборудования для устройства теплого пола различного метража.

ОАО «Металлсервис» (г. Москва) ввело в эксплуатацию на Новосибирском заводе металлоконструкций (ООО «НЗМК») большие гильотинные ножницы NTH-3150. Ножницы позволяют рубить лист толщиной от 6 до 20 мм. Максимальная длина реза составляет 3050 мм, ширина остающейся полосы — 150 мм при точности резки 2 мм. В результате внедрения нового оборудования предприятию удалось снизить расход металла, улучшить качество выпускаемой продукции и уменьшить нагрузку на автомат плазменной резки.

*По сообщениям пресс-служб компаний
подготовила Марина Народовая*

Н о в о с т и н е д е л и