

Н о в о с т и н е д е л и

ОАО «Армалит-1» (г. Санкт-Петербург) заключило долгосрочный контракт на поставку заготовок из стали для производства буровых долот с крупнейшим производителем бурового инструмента — ЗАО «Гормаш» (г. Белгород). К настоящему времени уже отгружена первая партия штамповок на сумму 2,5 млн руб., составляющая $\frac{1}{3}$ от общего заказа. Поставляемая в Белгород продукция выпускается на собственном кузнечно-штамповочном производстве ОАО «Армалит-1». Технологическая оснастка, штампы, изготовлена на современных германских обрабатывающих центрах пятого поколения. Инновационное оборудование обеспечивает точность геометрии получаемых штамповок, отсутствие брака и, как следствие, высокое качество и надежность конечной продукции.

В ЗАО «Алкоа СМЗ» (г. Самара) завершился ежегодный оценочный аудит компании Boeing (США). В ходе проверки представитель отдела оценки качества поставщиков, выпускающих детали для гражданских самолетов Boeing, ознакомился с полным технологическим циклом производства на примере одного шифра изделия. Одновременно он проверил техническую документацию и выполнение требований спецификаций и стандартов заказчика к исходной заготовке, операциямковки, штамповки, термообработки, ультразвукового контроля и лабораторным испытаниям. По результатам аудита ЗАО «Алкоа СМЗ» подтвердило стандарты качества кузнечного производства и сохранило свое место в списке поставщиков компании Boeing на следующий год. Серийные поставки штамповок самарского производства для гражданских самолетов Boeing продолжатся.

На Череповецком металлургическом комбинате (ОАО «ЧерМК», Вологодская обл.), являющемся активом ОАО «Северсталь», после капитального ремонта задута доменная печь № 2 объемом 1033 м³ и мощностью 1,1 млн т/год. Ввод печи в эксплуатацию и, как следствие, увеличение производства чугуна позволит комбинату подобрать оптимальное соотношение чугуна и металлолома в шихте для конвертеров. Такая возможность важна в условиях постоянного роста цен на вторичное сырье. С учетом запуска ДП-2 на ЧерМК в работе будут находиться четыре доменные печи общей мощностью до 8,9 млн т/год.

Волгоградский металлургический завод «Красный Октябрь» (ЗАО «ВМЗ «Красный Октябрь»») проводит испытания опытно-промышленной партии труб из стали 10Х9МФБ, изготовленной методом прошивки-протяжки. Эти трубы предназначены

для атомных и тепловых станций и систем трубопроводов. Их применение позволит повысить эксплуатационные характеристики трубопроводов и тем самым увеличить мощность станций. Марка стали 10Х9МФБ разработана в институте ЦНИИТМАШ (г. Москва). Подготовка к выпуску подобных котельных труб велась на предприятии три года. Внешний диаметр изделий составит 630 мм, длина — до 4 м.

Белорусская калийная компания (ЗАО «БКК», г. Минск), совместный трейдер ОАО «Уралкалий» (г. Березники, Пермский край) и «Беларуськалий» (г. Солигорск, Беларусь), заключила контракт на поставку хлористого калия с крупнейшим индийским импортером калия — компанией IPL. В апреле 2010 г. – марте 2011 г. ЗАО «БКК» поставит в порт покупателя 900 тыс. т продукции по цене 370 дол./т. Общая сумма контракта составляет 333 млн долл.

На Магнитогорском металлургическом комбинате (ОАО «ММК», Челябинская обл.) завершился капитальный ремонт первого разряда доменной печи № 2. В ходе ремонта было заменено практически все оборудование печи: плиты колошниковой защиты, холодильные плиты, кожухи шахты и горна, все оборудование шихтоподачи. В рамках реализуемой на предприятии программы замены двухконусных засыпных аппаратов на печи было установлено бесконусное загрузочное устройство люксембургской компании «Пауль Вюрт».

В обжиговом цехе никелевого завода Заполярного филиала ОАО «Норильский никель» (ОАО «Норникель», г. Москва) полностью перешли на использование медных изложниц для розлива анодного никеля. Прежде на заводе применялись дорогостоящие привозные чугунные изложницы, на которые ежегодно тратились сотни миллионов рублей. Новые изложницы, изготовленные на медном заводе Заполярного филиала ОАО «Норникель», должны принести компании существенную экономию за счет большей стойкости и более длительного срока эксплуатации. Медные изложницы способны выдерживать до 600–700 наливов металла, тогда как чугунные — только 50. Важным фактором является и возможность вторичной переработки изделий — после выработки ресурса изложницы будут отправляться на переплавку с дальнейшим получением товарной продукции.

По сообщениям пресс-служб компаний подготовила Марина Народова