

**Предприятие «ОМЗ-Литейное» Группы «Объединенные машиностроительные заводы» (ОАО «ОМЗ», г. Москва) завершило отгрузку литья, предназначенного для гидрогенератора Саяно-Шушенской ГЭС.** В адрес заказчика — ОАО «Силовые машины» (г. Санкт-Петербург) — отгружены три комплекта заготовок втулок ротора и подпятника. Общий вес отгруженного литья составляет более 250 т. Техническая подготовка к производству всего крупного литья для Саяно-Шушенской ГЭС сопровождается компьютерным моделированием с использованием модельного пакета MagmaSoft. Перед отгрузкой литье прошло предварительную механическую обработку в ОАО «Ижорские заводы», также входящем в ОМЗ.

**На Новокузнецком металлургическом комбинате (ОАО «НМК», Кемеровская обл.) произведена опытная партия стальных мелющих шаров диаметром 120 мм.** Эту продукцию используют на горно-обогатительных комбинатах и цементных заводах для измельчения твердых материалов. Перед тем, как приступить к производству этих шаров, специалисты комбината рассчитали новую калибровку валков, изготовили привалковую арматуру, усовершенствовали приемные желоба шаропрокатного стана № 2, разработали режимы прокатки и термической обработки. В результате полученная продукция полностью отвечает требованиям ГОСТа по размеру, качеству поверхности и твердости. Производство мелющих шаров диаметром 120 мм, которые ранее комбинат не изготавливал, позволит ему освоить новые рынки сбыта.

**Череповецкий металлургический комбинат (Вологодская обл.), актив компании «Северсталь», возобновил проект реконструкции участка смотки рулонов на стане 2000.** Проектом предусмотрена реконструкция второй группы моталок стана 2000 листопрокатного цеха № 2. Разработчиком базового и детального инжиниринга является компания Siemens VAI (Австрия). Реконструкция позволит сматывать горячекатаную полосу повышенных категорий прочности толщиной до 25 мм, что даст возможность увеличить объемы поставок штрипса для предприятий трубной промышленности как в России, так и за рубежом.

**Выксунский металлургический завод (ОАО «ВМЗ», Нижегородская обл.) изготовил опытную партию катаных колесных центров диаметром 900 мм для тягового подвижного состава железных дорог.** Ло-

комотивные центры являются одной из наиболее важных деталей ходовой части тягового подвижного состава. В отличие от технологии литья, за счет проката удастся добиться более высокого уровня прочности и эксплуатационной надежности колесных центров. ОАО «РЖД» провело испытания новой продукции завода, по итогам которых было признано, что технический уровень производства ОАО «ВМЗ», оснащенность оборудованием, средствами измерений и испытаний, комплектность заводской технологической документации и уровень квалификации персонала соответствуют необходимым требованиям.

**Компания Hyundai (Южная Корея) совместно с фирмой «Кузбасс Авто» открыла в селе Драченино Кемеровской области свой первый в России завод по сборке автобусов и грузовиков Hyundai.** Уникальность нового предприятия состоит в том, что производство на нем можно быстро перестроить на выпуск другой схожей продукции. Иными словами, на заводе в будущем можно будет собирать новые модели как автобусов, так и грузовых автомобилей. Это позволит существенно снизить объемы инвестиций и сократить сроки освоения производства. После выхода на проектную мощность предприятие будет выпускать в год до 2 тыс. автобусов и столько же грузовиков.

**ОАО «Евраз групп» (Люксембург) внедряет на Нижнетагильском металлургическом комбинате (ОАО «НТМК», Свердловская обл.) новую технологию производства стали, которая позволит сократить себестоимость продукции.** Группа специалистов технического управления предприятия предложила новую схему раскисления и легирования стали марки 17Г2МФ, предназначенной для производства непрерывнолитой слэбовой заготовки. По действующей технологии для того, чтобы добиться необходимых химических свойств металла, нужно добавлять в сталь дорогостоящий металлический марганец с минимальным содержанием вредных примесей. Металлурги предложили его частично заменять более дешевым марганецсодержащим ферросплавом, который по качеству не отличается от дорогостоящих аналогов. Проведенные расчеты и опытные плавки продемонстрировали эффективность нового метода: значительно снижен расход металлического марганца, а сталь соответствует жестким требованиям по лимиту содержания вредных примесей.

*По сообщениям пресс-служб компаний  
подготовила Марина Народова*

**Н  
о  
в  
о  
с  
т  
и  
н  
е  
д  
е  
л  
и**