

ОАО «Севкабель» (г. Санкт-Петербург) приняло заказ на изготовление более 500 км силового негорючего кабеля с хладостойкой оболочкой. Кабель будет изготовлен для проекта разработки крупнейшего нефтяного месторождения Центрально-Хорейерского поднятия — Северо-Хоседаюрского. На месторождении планируется пробурить 38 скважин. Общий объем запасов нефти оценивается в 23 млн т.

В январе-апреле 2010 г. перевозки алюминия с Красноярского и Саяногорского алюминиевых заводов в вагонах Первой грузовой компании (ОАО «ПГК», г. Москва) возросли на 50% в сравнении с показателями прошлого года. Всего за четыре месяца 2010 г. ОАО «ПГК» перевезло свыше 190 тыс. т алюминия в порты Северо-Западного и Азово-Черноморского регионов. В рамках программы совершенствования региональной схемы поставок цветных металлов Первая грузовая компания приступила к развитию узкоспециализированных перевозок в Восточной Сибири. В частности, с Саяногорского алюминиевого завода она перевезла более 11 тыс. т электродов — неотъемлемого технологического компонента процесса выплавки алюминия — на Красноярский и Иркутский алюминиевые заводы. Для перевозок электродов ПГК предоставила парк крытых вагонов объемом 138 м³, полностью закрыв соответствующие потребности завода.

ОАО «Воронежсинтезкаучук» (ОАО «ВСК») будет выпускать бутадиен-стирольные термоэластопласты для производства полимерно-битумных вяжущих (ПБВ), которые планируется использовать для строительства дорог Воронежской области. Полимерно-битумное вяжущее — одна из составляющих верхнего слоя дорожного покрытия современных дорог, продлевающая срок их службы в 1,5–2 раза. Основным преимуществом ПБВ является повышение прочности, трещино-, тепло-, водо- и морозостойкости дорожного покрытия.

В рамках программы по акцептации автолиста у иностранных автомобильных концернов и производителей автокомпонентов на Магнитогорском металлургическом комбинате (ОАО «ММК», Челябинская обл.) были разработаны и внедрены в производство новые технологии изготовления высокопрочного металлопроката. В результате освоения технологии по западным стандартам были выпущены опытные партии горячекатаного (S355MC по DIN EN 10149-2:1995), холоднокатаного (HC340LA по DIN EN 10268:2006) и оцинкован-

ного (HX300LAD и HX340LAD по DIN EN 10292:2007) высокопрочного металлопроката. Компаниям-производителям автомобилей и автокомпонентов ООО «ПКФ «ДиПОС», Benteler, Volkswagen AG и Renault были отправлены образцы для акцептации. От первой из них был получен ответ, согласно которому, по результатам механических испытаний, стали марок S355MC, HC340LA, HX300LAD и HX340LAD полностью удовлетворяют требованиям зарубежных стандартов.

ООО «ССМ-Тяжмаш» (г. Череповец, Вологодская обл.), входящее в сервисный сегмент дивизиона ОАО «Северсталь – Российская Сталь», впервые изготовило две мельницы для предприятий дивизиона «Северсталь Ресурс». В рамках программы освоения новых изделий для ООО «Березитовый рудник» была изготовлена шаровая мельница диаметром 4,5 м и длиной 6 м, а для ОАО «Карельский окатыш» — стержневая мельница (соответственно 3,8 и 5,5 м). В работе над проектом принимали участие все основные цеха предприятия. Заготовки для будущих мельниц были изготовлены в фасонно-монтажном цехах. Механическую обработку выполнили ремонтно-механический цех № 1 и цех ремонта металлургического оборудования № 1. На сборочных площадях последнего был проведен также монтаж установок. Для обеспечения качественного монтажа изготовили специальный стенд весом 30 т.

Компания «Евраз Групп» (Люксембург) в рамках проекта модернизации рельсобалочного цеха (РБЦ) Новокузнецкого металлургического комбината (ОАО «НКМК») запустила в опытно-промышленную эксплуатацию машину клеймения рельсов. В течение месяца специалисты компании совместно с представителями австрийской фирмы Stangl Technik GmbH проводили пусконаладочные работы и холодные испытания машины. В результате на рельсы было нанесено клеймо в соответствии с требованиями мировых стандартов и нового ГОСТа. Новая машина является составной частью автоматизированной системы учета и сопровождения рельсов на всем технологическом потоке. Клеймение оказывает минимальное воздействие на изделия и сохраняет постоянную глубину оттиска. Маркировка облегчает возможность идентификации рельсов в процессе их производства и позволяет выполнить требования потребителя при отгрузке продукции.

*По сообщениям пресс-служб компаний
подготовила Марина Народова*

**Н
о
в
о
с
т
и
н
е
д
е
л
и**