

# Н о в о с т и н е д е л и

В рамках инвестиционной программы по модернизации существующих трубоэлектросварочных агрегатов Новосибирский металлургический завод им. А. Н. Кузьмина (ОАО «НМЗ им. Кузьмина») завершает подготовительные работы по установке пятивалковых сварочных клетей. Основными преимуществами пятивалковой конструкции являются повышенная жесткость калибра, постоянство сварочного давления, снижение износа сварочных валков, возможность точной настройки свариваемых кромок и стабильность качества продольного шва. Более сложные в настройке клетки нового поколения позволят предприятию выпускать как более толстостенные (за счет жесткости калибра), так и более тонкостенные (благодаря точности настройки) трубы. При этом существенно повысится качество изделий.

ОАО «Челябинский кузнечно-прессовый завод» (ОАО «ЧКПЗ») и ОАО «Кировский завод» (г. Санкт-Петербург) завершили процесс создания совместного предприятия ООО «Русские кузнечные заводы». Предприятие будет специализироваться на совместном производстве стальных тяжелых горячих штамповок весом от 100 до 300 кг. Его первоначальная мощность составит 600 т штамповок в месяц, с 2011 г. — 1100 т/мес., а с 2012 г. — 1500 т/мес. ЧКПЗ является единственным в России предприятием, кузнечное производство которого сертифицировано по международному стандарту ISO/TS 16949. Кировский завод специализируется на сложной механической обработке стальных деталей. Создание СП позволит ему повысить качество и снизить себестоимость поковок для собственных нужд, а ОАО «ЧКПЗ» — увеличить присутствие на рынке тяжелых поковок, выйдя в течение ближайших 1,5 лет на второе место в России после ОАО «КАМАЗ-Металлургия».

В сталелитейном цехе № 21 ОАО «Мотовилихинские заводы» (г. Пермь) введена в эксплуатацию установка кислородно-вакуумной дегазации стали. Новое оборудование позволяет за счет использования вакуума и кислорода удалять из расплавленной стали неметаллические частицы. Это обеспечит более высокое качество металла и даст возможность значительно расширить выпускаемый сортамент в сегменте легированных сталей, а также начать производство нержавеющей сталей. Стоимость проекта по приобретению и монтажу установки составила 343 млн руб.

На автомобильном заводе «Урал» (Челябинская обл.), входящем в Группу ГАЗ, начала работу система контроля качества выпускаемой продукции глазами потребителя — Customer Satisfaction Audit (CSA). Аудит включает четыре этапа. Сначала прово-

дится осмотр автомобиля в целом, а также интерьера кабины, кузова-фургона или платформы и подкапотного пространства. Затем проходят испытания на водонепроницаемость кузова и кабины. Третий этап — пробеговые испытания. Завершающей процедурой является повторный осмотр машины. Если в ходе аудита выявляются несоответствия требованиям системы качества, автомобиль возвращается в цех для их устранения. После этого проверяются все машины данной партии.

Компания «Технорос» (г. Санкт-Петербург) заканчивает проектирование мостового электрического крана КМЭСТ 16/12,5-17-А7, предназначенного для загрузки пачек металла в агрегат для упаковки листов. Захватные механизмы крана, спроектированные конструкторами компании, оборудованы ультразвуковыми и магнитными датчиками, которые позволяют точно позиционировать захватный механизм, не повреждая боковины листов. Ранее на подобном оборудовании процессом захвата груза руководил непосредственно оператор, и малейшая неточность при погрузке приводила к браку дорогостоящей продукции. С помощью новой разработки этих досадных потерь удастся избежать.

На Учалинском горно-обогатительном комбинате (ОАО «Учалинский ГОК», Республика Башкортостан), входящем в состав Уральской горно-металлургической компании, установлена и запущена в эксплуатацию новая американская мельница. В отличие от отечественных мельниц, обеспечивающих измельчение руды до частиц размерами 44 мкм, американская установка производит помол до 15–20 мкм. За счет этого достигается повышение извлекаемости металла в концентраты. Новое оборудование может доизмельчать в час до 200 т хвостов флотации.

Компания «Артпласт» (г. Москва) приступила к выпуску биоразлагаемых полиэтиленовых пакетов и экоупаковки. Согласно технологии, в полимер в процессе экструзии будет вводиться биодобавка, полностью безопасная для человека и окружающей среды. При этом прочность, прозрачность, водонепроницаемость и прочие свойства биоразлагаемой пленки останутся точно такими же, как и у обычного полиэтилена. Срок же утилизации сократится до 2–5 лет против более 150 лет у обычных полимеров.

*По сообщениям пресс-служб компаний  
подготовила Марина Народовая*