

London, 1. August 2017

Primetals Technologies erhält weiteren Modernisierungsauftrag für Çemtaş-Stabstahlwerk in der Türkei

- **Neue Ausrüstung verbessert Produktivität und Ausbringung**
- **Warmtrennschere ermöglicht Einsatz der längeren 200-Millimeter-Knüppel in der Produktion**
- **Trennscheibensäge kann breitere Lagen von Stabmaterial schneiden**
- **Automatisches Bündelungs- und Verpackungssystem ersetzt manuell bediente Anlage**

Der türkische Stahlerzeuger Çelik Makina Sanayi ve Ticaret A.Ş. (Çemtaş) hat Primetals Technologies einen weiteren Auftrag zur Modernisierung seines Stabwalzwerks in Bursa erteilt. Das Walzwerk wird mit neuen Trenn- und Handhabungssystemen ausgerüstet. Die neue Warmtrennschere gestattet den Einsatz der längeren 200-Millimeter-Knüppel in der Produktion, die neue Trennscheibensäge kann breitere Lagen von Stabmaterial schneiden, und ein neues automatisches Bündelungs- und Verpackungssystem ersetzt eine manuell bediente Anlage. Diese Maßnahmen ermöglichen es, die vorhandenen Systeme effizienter zu nutzen und die derzeitigen Produktivitätseinschränkungen zu beseitigen. Die Modernisierung soll im vierten Quartal 2017 abgeschlossen sein.

Dieses aktuelle Projekt gehört zur zweiten Phase einer geplanten Komplettmodernisierung des Walzwerks, zu der auch die Lieferung eines reversierenden Schiebe-Vorgerüsts und einer Zwischenstraße durch Primetals Technologies sowie die Modernisierung der vorhandenen Fertigstraße gehören. Diese erste Phase wurde mit der Erteilung der Endabnahmebescheinigung im Oktober 2016 erfolgreich abgeschlossen. Darüber hinaus modernisiert Primetals Technologies derzeit einen Elektrolichtbogenofen im Werk Bursa. Die neue Ausrüstung wird die Schmelzdauer verkürzen und den Verbrauch von Elektroden, elektrischer Energie, Sauerstoff und Kohlenstoff reduzieren.

Primetals Technologies ist für die komplette technische Projektierung der Prozessausrüstung und -technik, für die Konstruktion der gelieferten Ausrüstung, für Beratungsleistungen in Bezug auf den Bau, die Inbetriebnahme und das Anfahren der Anlage sowie für die Schulungen verantwortlich. Zum Lieferumfang gehören auch die Haupt- und Hilfsantriebe und -motoren, die Basisautomatisierung

Primetals Technologies, Limited
A joint venture of Siemens, Mitsubishi Heavy Industries and Partners
Communications
Leitung: Gerlinde Djumljija

Chiswick Park, Building 11, 566 Chiswick High Road
W4 5YS London
United Kingdom

(Level 1) und die Schnittstelle zu der vorhandenen Walzwerkautomatisierung sowie die Mechatronik-Pakete für die neue Ausrüstung.

Die neue Warmtrennschere für Rund- und Flachprodukte ersetzt eine vorhandene Schere und weist eine höhere Schneidkapazität auf. Sie gestattet den Einsatz von längeren 200-Millimeter-Knüppeln in der Produktion. Auf diese Weise kann das Produktionspotenzial des Nachwärmofens besser ausgenutzt werden, sodass sich die Gesamtausbringung der Walzerzeugnisse erhöht. Die Schere verfügt über einen Direktantrieb, der bei jedem Schneidvorgang anläuft und stoppt, und hat aufgrund ihres einfachen mechanischen Aufbaus nur einen geringen Wartungsbedarf. Außerdem bietet sie eine hohe Schnittpräzision und Wiederholgenauigkeit für eine erhöhte Ausbringung. Verkürzte Zykluszeiten ermöglichen eine einfachere Einstellung der Kühlbettlängen.

Auch die neue Trennscheibensäge ist sowohl für Rund- als auch für Flachdraht vorgesehen. Die vorhandene Säge verwendet Trennscheiben mit maximal 850 Millimeter Durchmesser und kann Lagen von maximal 750 Millimeter Breite schneiden, wogegen die Ballenlänge des vorhandenen Rollgangs bereits Walzdrahtlagen bis 1000 Millimeter Breite zulässt. Die Trennscheibensäge hat einen Maximaldurchmesser von 1.250 Millimeter und kann die gesamte Rollganglänge nutzen, um Stabmateriallagen mit einer maximalen Breite von 1.000 Millimeter zu schneiden. Hierdurch werden die derzeitigen Produktivitätseinschränkungen beseitigt.

Eine neu installierte automatische Bündelungs- und Verpackungseinrichtung für Flach- und Rundstäbe soll die zweite manuelle Verpackungseinrichtung in Halle A des Werks ersetzen. Ein H/V-Wolfgang hinter der automatischen Stapelanlage transportiert das Paket zum Bindebereich, der mit zwei automatischen Umreifungsmaschinen und einer Drahtbindemaschine ausgerüstet wird. Die Stapelanlage kann auch Flachstäbe handhaben, sodass diese in Form von Paketen gestapelt werden können, die eine einfache, schnelle Handhabung bei der Lagerung und beim Transport ermöglichen.

Çemtaş hatte Primetals Technologies Anfang 2014 einen ersten Auftrag zur Modernisierung eines Stabwalzwerks erteilt. Das Walzwerk ist für die Produktion von 200.000 Tonnen Langerzeugnissen pro Jahr ausgelegt; verarbeitet werden können Rundstäbe mit 15 bis 100 Millimeter Durchmesser und Flachstäbe mit 5,5 bis 62 Millimeter Dicke und 46 bis 140 Millimeter Breite. Geeignete Stahlsorten sind Federstahl, kohlenstoffreiche und -arme Stähle, Einsatz- und Vergütungsstahl sowie HSLA-Stahl (High-Strength Low-Alloy), Automatenstähle, bor- und mikrolegierte Stähle, Lagerstähle und nicht rostende Stähle für ein breites Spektrum von Einsatzbereichen, unter anderem in der Automobil- und Bauindustrie.



Trennscheibensäge für hochwertige Flachprodukte von Primetals Technologies. Ein vergleichbares System wird im Stabstahlwalzwerk von Çemtaş in Bursa (Türkei) installiert.

Diese Presseinformation sowie ein Pressebild finden Sie unter www.primetals.com/press/

Kontakt für Journalisten:

Dr. Rainer Schulze: rainer.schulze@primetals.com

Tel: +49 9131 9886-417

Folgen Sie uns auf Twitter: twitter.com/primetals

Primetals Technologies, Limited mit Sitz in London (Großbritannien) ist ein weltweit führender Partner für Engineering, Anlagenbau und Lifecycle-Services in der Metallindustrie. Das komplette Technologie-, Produkt- und Leistungsportfolio des Unternehmens umfasst ganzheitliche Lösungen für Elektrik, Automatisierung und Umwelttechnik und deckt alle Schritte der Wertschöpfungskette in der Eisen- und Stahlproduktion vom Rohstoff bis zum fertigen Produkt ab sowie modernste Walzwerkslösungen für NE-Metalle. Primetals Technologies ist ein Joint Venture von Mitsubishi Heavy Industries (MHI) und Siemens. Das bei MHI konsolidierte Unternehmen Mitsubishi-Hitachi Metals Machinery (MHMM) mit Beteiligungen von Hitachi, Ltd. und der IHI Corporation hält 51 % der Anteile und Siemens 49 % der Anteile an dem Joint Venture. Das Unternehmen beschäftigt weltweit etwa 7.000 Mitarbeiter. Weitere Informationen sind im Internet verfügbar unter www.primetals.com.

Primetals Technologies, Limited
A joint venture of Siemens, Mitsubishi Heavy Industries and Partners
Communications
Leitung: Gerlinde Djumlija

Chiswick Park, Building 11, 566 Chiswick High Road
W4 5YS London
United Kingdom