

英国伦敦，2018年11月8日

普锐特冶金技术在宝钢投产第一条采用新开发的集成自动化方案的处理线

- 上海宝钢的新建镀锡板锡铬共线机组在8月份生产出第一卷带钢
- 这是新开发的集成自动化方案首次在后处理线上应用
- 提高了工艺控制水平，方便了操作和诊断
- 新控制系统使镀锡线能够满足今后20年的生产需要
- 第一卷产品比原定时间表提前两周产出

8月，一条配备了普锐特冶金技术开发的一种集成自动化方案的镀锡板锡铬共线机组在上海宝山钢铁股份有限公司(宝钢)投产。这是这种专为处理线设计的新自动化方案的首次应用。新的集成自动化方案和功能强大的高端 PLC 相结合，极大地提高了工艺控制水平，而新的人机界面(HMI)方案将方便操作和诊断。电镀锡线配备的自动化系统将使其满足今后20年的生产需要。第一卷带钢的投产时间比原定时间表提前了两周。

普锐特冶金技术的供货范围包括了整条全自动电镀锡线的基础自动化(1级)和过程自动化(2级)以及 HMI 系统，涵盖了入口段、入口活套、电镀锡段、张力矫直机、出口段和磁力皮带输送机。另外，还提供了 347 套电机传动和 251 台齿轮电机，并安装了一套单独的安全控制系统。

宝山钢铁股份有限公司隶属于中国宝武钢铁集团有限公司，年产量为 6,540 万吨(2017 年)，是世界第二大钢铁企业，拥有包括了从原料直到最终产品每一个环节的完整钢铁生产链。为了满足市场对镀锡和镀铬产品不断增长的需求，宝钢决定新建一条镀锡板锡铬共线机组。它的设计年产能力为 200,000 吨，能够以 450 米/分的工艺速度处理厚 0.12 – 0.36 毫米、宽 700 – 1,230 毫米的材料。宝钢镀锡板锡铬共线机组是一条生产镀锡板和镀铬板的处理线(ETL/TFSL)，产品主要用于食品包装罐制造。这条线的自动化程度极高，入口和出口段都安装了机器人。高度自动化使得入口操作人员和入口操作室都不再需要。

如今，充满挑战的市场要求生产企业持续改进生产运行，尤其是在自动化系统方面。新的技术方案，比如集成自动化方案、Profinet、使用方便和直观的 HMI 和功能强大的闭环控制，加上几十年积累的丰富诀窍，为打造一套创新性的自动化系统奠定了基础。

模块化设计的软件为当前和将来的投资提供了可靠保障，将使生产效率显著提高。这样的特点是最优化方案的关键因素，无论对新建设备还是部分乃至全面自动化升级都是如此。普锐特冶金技术开发的创新性后处理线自动化方案采用了最新硬件，并且专门考虑了设备的统一性。这就保证了硬件的标准化，因而简化了维修和改进了系统诊断。



配备了普锐特冶金技术集成自动化方案的上海宝山钢铁股份有限公司(宝钢)镀锡板锡铬共线机组生产的第一批带卷。

本新闻稿和新闻图片请登录 www.primetals.com/press/

新闻联系人：

普锐特冶金技术（中国）有限公司

公共关系部

邓杨，电话：+86-21-6196 8600

电子邮件：deng.yang@primetals.com

普锐特冶金技术有限公司（Primetals Technologies, Limited）总部位于英国伦敦，是一家冶金行业全球领先的工程设计、工厂建设和全周期合作伙伴。公司提供全面的技术、产品及服务，包括整合电气、自动化和环境的解决方案，涵盖了钢铁产业链从原材料到成品的每一项环节，以及适用于有色金属领域的最新轧制解决方案。普锐特冶金技术是一家由三菱重工（MHI）与西门子组建的合资企业。三菱日立制铁机械株式会社（MHMM）和西门子分别持有合资公司 51%和 49%的股份。前者是三菱重工集团所属企业，并由日立公司和 IHI 公司参股。公司在全球拥有约 7,000 名员工。如需了解更多信息，请访问：www.primetals.com。