

Londra, 13 novembre 2018

## Acciaieria Arvedi emette il certificato di accettazione finale per il forno ad arco elettrico di Primetals Technologies

- **Capacità produttiva annua di 1,4 milioni di tonnellate**
- **Sistemi integrati di depolverazione e recupero termico migliorano il bilancio ambientale**
- **Messo in marcia in appena 31 giorni, due settimane prima della data concordata**

Il produttore italiano di acciaio Acciaieria Arvedi S.p.A. ha emesso il certificato di accettazione finale per il nuovo forno ad arco elettrico di Primetals Technologies. Con una capacità produttiva annua di 1,4 milioni di tonnellate, il forno è stato installato nell'impianto di Cremona. Il progetto ha compreso anche il sistema per la depolverazione dei fumi primari e secondari, con punti supplementari di estrazione. L'integrazione con un sistema di recupero di calore permette di utilizzare l'energia dei fumi per generare vapore poi utilizzato nelle tre linee di decapaggio dello stabilimento.

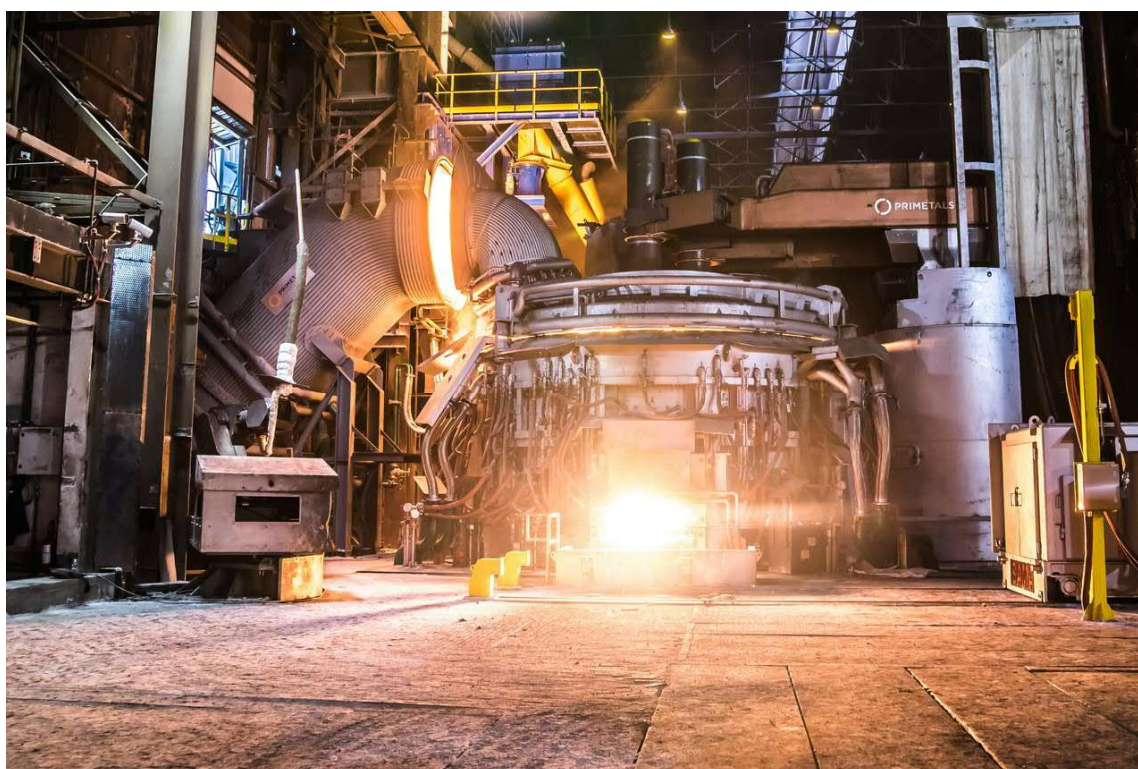
Il nuovo forno ad arco elettrico da 150 tonnellate di Primetals Technologies aumenta la capacità produttiva di Acciaieria Arvedi e ne riduce i costi di trasformazione. Il tempo totale di colata (tap-to-tap) è di soli 36 minuti con una singola cesta di carico, ciò che consente di produrre circa 200 tonnellate ogni ora, per ognuna delle quali vengono consumati tra 340 e 350 chilowattora forniti da un trasformatore da 155 MVA. Il forno viene normalmente caricato con una miscela di 65% di rottame, 25% di ghisa e 10% di pre-ridotto HBI (hot-briquetted iron). Nel forno sono inclusi cinque bruciatori combinati di affinamento RCB (Refining Combined Burner), i bruciatori di post-combustione, un sistema di controllo elettrodi di nuovo sviluppo Melt Expert, il sistema FluidGuard per il controllo delle perdite di acqua, ed un nuovo sistema di riempimento automatico del foro di spillaggio. Ciò migliora i livelli di sicurezza eliminando la necessità di personale presente vicino al forno. Primetals Technologies ha anche fornito il sistema di ottimizzazione di processo di livello L2, predisposto per Fabbrica 4.0.

Il sistema esistente di depolverazione è stato adattato al nuovo forno. Il volume estraibile totale è stato aumentato mediante l'installazione di un filtro aggiuntivo per i punti supplementari di estrazione. Il

sistema di depolverazione soddisfa i requisiti ambientali europei più restrittivi, ottenendo un contenuto residuo di polvere inferiore a 5 milligrammi per metro cubo standard di aria.

Per ottimizzare il bilancio energetico dell'impianto, il calore presente nei fumi provenienti dal forno viene utilizzato per produrre circa 17 tonnellate all'ora di vapore che viene poi utilizzato nelle tre linee di decapaggio presenti nello stabilimento. Questo sistema sostituisce l'esistente caldaia, riducendo quindi il consumo di gas ed i relativi costi energetici.

Acciaieria Arvedi S.p.A. fa parte del Gruppo Arvedi che ha sede a Cremona. Lo stabilimento comprende due linee per la produzione di laminati piani. Oltre all'acciaieria per la produzione di acciaio liquido, vi operano due linee di colata e laminazione. Una linea utilizza l'innovativo processo Arvedi ESP (Endless Strip Production) per la produzione continua di bobine, realizzato in collaborazione con Primetals Technologies. La produzione si concentra prevalentemente negli acciai speciali, in particolare quelli ad alta resistenza e a doppia fase DP (Dual Phase), così come lamiere sottili ed ultra-sottili, utilizzabili in molte applicazioni in sostituzione dei prodotti laminati a freddo.



Il forno ad arco elettrico di Primetals Technologies installato nello stabilimento Acciaieria Arvedi di Cremona.

Questo comunicato stampa e immagine sono disponibili su [www.primetals.com/press/](http://www.primetals.com/press/)

## Contatto per i giornalisti:

Dr. Rainer Schulze: [rainer.schulze@primetals.com](mailto:rainer.schulze@primetals.com)

Tel: +49 9131 9886-417

Seguiteci su Twitter: [twitter.com/primetals](https://twitter.com/primetals)

**Primetals Technologies, Limited** ha sede centrale a Londra, Regno Unito, ed è uno dei principali partner mondiali per l'industria dei metalli, con competenze d'ingegneria, costruzione e servizi per la vita utile dell'impianto. L'azienda offre un portafoglio completo di tecnologie, prodotti e servizi che comprende soluzioni integrate elettriche, di automazione ed ambientali. Il portafoglio copre ogni fase della catena di produzione del ferro e dell'acciaio, dalle materie prime ai prodotti finiti, oltre alle più recenti soluzioni di laminazione per il settore dei metalli non ferrosi.

Primetals Technologies è una società partecipata tra Mitsubishi Heavy Industries (MHI) e Siemens. Mitsubishi-Hitachi Metals Machinery (MHMM) - una società consolidata nel gruppo MHI con partecipazione di capitale di Hitachi, Ltd. e IHI Corporation - possiede il 51% e Siemens il 49% di Primetals Technologies, che impiega circa 7.000 dipendenti in tutto il mondo. Per ulteriori informazioni visitare [www.primetals.com](http://www.primetals.com).