

Лондон, 4 декабря 2018 г.

## Primetals Technologies поставит сортовую МНЛЗ и сортопрокатный стан для нового мини-завода компании Naveena Steel в Пакистане

- **Новый мини-завод позволит Naveena Steel войти на растущий рынок региональных инфраструктурных проектов**
- **Объем производства арматуры составит 270 000 метрических тонн в год**
- **Арматура малого диаметра будет прокатываться в режиме многонитевой прокатки-разделения для увеличения производительности стана**
- **Прямая прокатка горячих заготовок обеспечит экономию энергии**

Primetals Technologies получила заказ от Naveena Steel Mills (Private) Limited (Naveena Steel) на поставку сортовой МНЛЗ и сортопрокатного стана для нового мини-завода, который будет построен в порту Касим, город Карачи. Сортовая МНЛЗ будет поставлена компанией Concast (India) Ltd., входящей в группу Primetals Technologies. Новый мини-завод позволит Naveena Steel войти на растущий рынок региональных инфраструктурных проектов. На мини-заводе будут производить приблизительно 270 000 метрических тонн стальной арматуры в год диаметром от 8 до 40 миллиметров. Чтобы увеличить производительность стана, арматура диаметром до 12 миллиметров будет прокатываться в режиме многонитевой прокатки-разделения. Одна из особенностей нового завода заключается в том, что горячая заготовка будет напрямую подаваться в прокатный стан, что обеспечит экономию энергии. Индукционная печь, располагающаяся перед первой прокатной клетью, будет служить для выравнивания температуры заготовки, что обеспечит плавное сопряжение процессов разливки и прокатки. Ввод в эксплуатацию запланирован на второй квартал 2019 года.

Naveena Steel была основана в 2018 году. Компания входит в состав Naveena Group, которая находится в семейном владении. Основанная в 1971 году, группа ведет активную деятельность в сферах, связанных с текстилем, ветровой энергетикой и недвижимостью. Производственные

площадки располагаются в городах Карачи, Лахор, Пакистан, а также в Дубае, ОАЭ. В рамках проекта «Китайско-пакистанский экономический коридор» (СРЕС), нацеленного на развитие инфраструктуры в Пакистане, ожидается увеличение спроса на сталь. По этой причине Naveena Steel планирует построить производственные площадки для выплавки, разливки и прокатки стали общей производительностью 270 000 метрических тонн в год. Мини-завод будет располагаться в окрестностях порта Касим, Карачи, что обеспечит экономическую эффективность импорта сырьевых материалов, например, скрапа.

МНЛЗ будет вести разливку в два ручья. Возможность добавить третий ручей в будущем также предусмотрена. МНЛЗ будет оборудована радиальным кристаллизатором. Основной радиус - 6 метров, а вторичный - 11 метров. Максимальная скорость разливки - 4 метра в минуту. Concast (India) отвечает за проектирование, инжиниринг и изготовление подъемно-поворотного станда, промежуточного ковша с опорами, кристаллизатора с механизмом качания, сегментов, вторичного охлаждения, системы подачи затравки, толкателя и холодильника. Concast (India) также поставит базовую автоматизацию (уровень 1) и систему ЧМИ. МНЛЗ будет разливать девятиметровую заготовку сечением 130 x 130 миллиметров из низко- и среднеуглеродистых марок стали, которая затем будет прокатываться в арматуру на прокатном стане.

Горячие заготовки будут напрямую подаваться в стан, который будет прокатывать их в арматуру диаметром от 8 до 40 миллиметров. Чтобы увеличить производительность стана, арматура диаметром 10-12 миллиметров будет прокатываться в режиме двухнитевой прокатки-разделения, а арматура диаметром 8 миллиметров - в режиме трехнитевой прокатки-разделения. Прокатный стан будет включать печь, группу из 6 черновых клетей в конфигурации VHVHV (V - вертикальная, H - горизонтальная), группу из 6 промежуточных клетей в конфигурации HVHVHV и группу из 4 чистовых клетей в конфигурации HHHH. Все используемые клетки - клетки Red Ring Series 5. Максимальная скорость прокатки - 45 тонн в час, максимальная скорость чистовой прокатки - 12 метров в секунду.

Система закалки PQS позволяет получать арматуру с закаленной мартенситной поверхностью и феррито-перлитной внутренней частью, а это, в свою очередь, позволит Naveena Steel производить арматуру с пределом текучести и прочности А-класса, соответствующую стандартам DIN, ASTM и индийским стандартам. Горячие делительные ножницы, установленные ниже по линии оборудования, оснащены системой оптимизации, которая позволяет максимально эффективно использовать холодильник и гарантирует заранее заданное количество годных заготовок в пакете. Длина холодильника - 54 метра, ширина - 8 метров. Предусмотрена возможность удлинения холодильника до 66 метров в будущем. Холодные делительные ножницы

**Primetals Technologies, Limited**  
Совместное предприятие компаний Siemens, Mitsubishi Heavy Industries и партнёров  
Департамент коммуникаций  
Руководитель: Герлинде Джумлия

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

Соединённое Королевство

будут выполнять окончательную порезку проката. Далее следует автоматическое устройство для формирования пакетов, обвязки, взвешивания и отгрузки. В объем поставки также вошли системы текучих сред и сменное оборудование, например, резервные клетки Red Ring, валки и направляющие.

Primetals Technologies также поставит аппаратную часть и системное ПО для ЧМИ, пульта управления, базовую автоматизацию (уровень 1), а также двигатели и приводы для прокатного стана. Кроме того, Primetals Technologies окажет услуги по надзору за монтажными и пусконаладочными работами и проведет обучение.



Система закалки PQS от Primetals Technologies позволяет получать арматуру с закаленной мартенситной поверхностью и феррито-перлитной внутренней частью. В объем поставки для нового мини-завода Naveena Steel в Пакистане, куда Primetals Technologies поставит сортовую МНЛЗ и сортопрокатный стан, также вошла система закалки PQS.

Настоящий пресс-релиз и фотографию к нему можно найти по ссылке

[www.primetals.com/press/](http://www.primetals.com/press/)

---

**Primetals Technologies, Limited**

Совместное предприятие компаний Siemens, Mitsubishi Heavy Industries и партнёров  
Департамент коммуникаций  
Руководитель: Герлинде Джумлия

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

Соединённое Королевство

## Контакты для прессы:

д-р Райнер Шульце [rainer.schulze@primetals.com](mailto:rainer.schulze@primetals.com)

Тел.: +49 9131 9886-417

Следите за нами на Твиттере: [twitter.com/primetals](https://twitter.com/primetals)

**Компания Primetals Technologies, Limited** со штаб-квартирой в Лондоне, Великобритания, – ведущий мировой поставщик инжиниринга, оборудования, решений и услуг для всего жизненного цикла металлургических предприятий. Компания предлагает технологические пакеты, продукты и услуги, а также комплексные решения для электрификации, автоматизации и снижения воздействия на окружающую среду. Эти решения охватывают все металлургические переделы от подготовки сырья до получения готовой продукции, в том числе для производства проката из цветных металлов. Primetals Technologies – совместное предприятие Mitsubishi Heavy Industries (MHI) и Siemens. Компании Mitsubishi-Hitachi Metals Machinery (MHMM) – объединенной группе компаний с долевым участием Hitachi, Ltd. и IHI Corporation – принадлежит в новом предприятии 51%, Siemens – 49%. В компании работает около 7 000 сотрудников по всему миру. Подробная информация – на сайте [www.primetals.com](http://www.primetals.com).