

Лондон, 26 февраля 2019 г.

Primetals Technologies получила акт окончательной приемки на модернизированную слябовую МНЛЗ от Angang Iron & Steel

- Модернизация увеличила производительность и повысила качество продукции
- Большая гибкость в плане разливаемых марок и сечений
- Реконструкция МНЛЗ заняла всего 30 дней
- Быстрая реализация проекта с минимальной продолжительностью останова
- За период от запуска в эксплуатацию и до подписания акта окончательной приемки МНЛЗ разлила более 1700 плавов, что составляет примерно 348 000 тонн

В декабре 2018 года Primetals Technologies получила акт окончательной приемки (FAC) на модернизированную 2-ручьевую слябовую МНЛЗ № 1, установленную в сталеплавильном цехе № 3 на производственной площадке Angang Iron & Steel Group Co. в городе Аньшань, Китай. МНЛЗ была запущена в конце октября 2018 года и разлила более 1700 плавов, что составляет примерно 348 000 тонн менее чем за два месяца. Задачи проекта – повышение качества продукции и увеличение производительности, а также обеспечение большей гибкости в плане разливаемых марок и сечений. МНЛЗ оснащена современным оборудованием и технологическими пакетами, в том числе системой мягкого обжата ручья DynaGap Soft Reduction, которая предназначена для улучшения качества внутренней части слябов. С целью минимизировать продолжительность останова, график проекта был составлен с учетом быстрой реализации. Реконструкция МНЛЗ заняла всего 30 дней.

Производственная площадка Angang Iron & Steel Group Co. располагается в городе Аньшань, провинция Ляонин, Китай. Годовой объем производства составляет около 35,8 млн. метрических тонн (за 2017 год), что делает Angang Iron & Steel одним из ведущих производителей стали в Китае. Выплавка стали в сталеплавильном цехе № 3 осуществляется по следующему маршруту: кислородный конвертер, установка печь-ковш, циркуляционный вакууматор (RH).

Производительность СПЦ составляет пять миллионов метрических тонн. Выплавляемую сталь разливают на двух МНЛЗ. Слябовая МНЛЗ № 2 была модернизирована компанией Primetals Technologies и успешно запущена в эксплуатацию в июле 2015 года.

Производительность 2-ручьевого МНЛЗ № 1, установленной в СПЦ № 3, составляет 2,5 миллиона метрических тонн в год. Радиус машины составляет девять метров, а металлургическая длина - 36 метров. МНЛЗ разливает слябы толщиной 230 миллиметров и шириной от 990 до 1550 миллиметров с максимальной скоростью 2,1 метра в минуту. МНЛЗ разливает слябы из сверхнизкоуглеродистых и высокоуглеродистых марок стали, перитектических марок стали, марок стали для глубокой вытяжки и высокопрочных низколегированных марок стали, а также микролегированных, низколегированных и кремнистых марок стали.

Проект модернизации МНЛЗ № 1 также включал новый промежуточный ковш, оборудованный системой контроля уровня металла в кристаллизаторе LevCon, и тележку для промежуточного ковша. Прямой кристаллизатор кассетного типа Smart Mold оснащен системой обнаружения прорывов Mold Expert, системой DynaWidth для автоматической регулировки ширины и механизмом качания DynaFlex. В системе направляющих ручья используются бендер и роликовые секции Smart, а также ролики I-Star.

Система Dynacs для зоны вторичного охлаждения динамически рассчитывает и контролирует температурный профиль по всему ручью. Это позволяет точно определить рабочие точки охлаждения ручья и, таким образом, точку окончательного затвердевания ручья в зависимости от скорости разливки, сечения сляба и марки стали. Система мягкого обжата ручья DynaGap Soft Reduction 3D предназначена для улучшения качества внутренней части сляба. Зазор между роликами динамически изменяется во время окончательного затвердевания с учетом рабочих точек, рассчитанных системой Dynacs. Это позволяет минимизировать осевую ликвацию. В зоне вторичного охлаждения используются форсунки DynaJet с регулируемым охлаждением центра / кромок сляба.

Primetals Technologies также разработала базовый инжиниринг для промежуточного ковша, защитной трубы сталеразливочного ковша, системы подачи затравки, несущих конструкций и стенов обслуживания, а также детальный инжиниринг для манипулятора защитной трубы, тележки для промежуточного ковша, кристаллизатора и механизма качания, секций системы направляющих ручья, вторичного охлаждения и затравки. Система автоматизации и услуги по надзору за монтажными и пусконаладочными работами также вошли в состав проекта.



Олаф Шварце (Olaf Schwarze) - руководитель работ на площадке от Primetals Technologies, Чжан Юн (Zhang Yong) - начальник СПЦ № 3, Новица Митич (Novica Mitic) - руководитель работ по вводу в эксплуатацию от Primetals Technologies (слева направо) в СПЦ № 3 на производственной площадке Angang Iron & Steel Group Co. в городе Аньшань, Китай.

Настоящий пресс-релиз и фотографию к нему можно найти по ссылке www.primetals.com/press/

Контакты для прессы:

д-р Райнер Шульце rainer.schulze@primetals.com
Тел.: +49 9131 9886-417

Следите за нами на Твиттере: 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.