



*Е. К. МАРУКОВИЧ, директор ИТМНАН Беларуси,
д-р техн. наук, проф., акад. НАН Беларуси*

Известно, что динамично развивающаяся страна должна производить 1 т стали на одного человека. Строительство Белорусского металлургического завода явилось первым шагом в этом направлении. Жизнь показала, что это решение перспективно на все времена. Очевидно, что за 25 лет БМЗ все время наращивал объемы производства. При этом постоянно шло техническое перевооружение по всем переделам. Так, в период 2000-2005 гг. специалисты РУП «БМЗ» решили ряд сложных научно-технических задач с последующим внедрением на стане 150:

- оптимизация температурного режима прокатки в клетях;
- оптимизация деформационно-скоростных параметров, обеспечивающих устойчивость процесса прокатки в непрерывных группах клетей и чистовом блоке;
- увеличение производительности стана выше проектной за счет сокращения числа настроек стана на другой вид продукции и снижения простоев на планово-предупредительные и капитальные ремонты;
- разработка и освоение эффективных режимов охлаждения катанки воздухом;
- освоение технологии производства катанки для изготовления новых высокопрочных и сверхвысокопрочных конструкций металлокорда.

Достигнутое качество готовой продукции дало возможность предприятию поставлять свою продукцию более чем в 50 стран мира с удельной долей экспорта более 85%.

В результате за период 2000-2005 гг. производство катанки возросло от 150 до 385 тыс. т в год, освоено более 50 новых видов метизной продукции.

Следующим шагом в этом направлении явилось строительство в кратчайшие сроки трубного производства.

Все это во многом стало возможным благодаря научным исследованиям, проводимым на заводе как собственными силами, так и при участии многих научных центров.

Институт технологии металлов НАН Беларуси на протяжении многих лет активно сотрудничает с БМЗ, участвует в модернизации производства, совершенствовании технологии. Приведу только один пример.

До 1999 г. БМЗ закупал цинковые аноды в основном в России в виде листов размером 10х500х1000 мм. Годовая потребность завода в анодах составляет около 380 т в год. При цинковании используется только 80-85% от массы анодов. Остальной металл образует отходы, так называемые «огарки». Отходы образуются также при раскрое проката на аноды требуемых размеров. Оплата за сданные Белцветмету цинковые отходы составляет только 3% стоимости цинкового проката.

В ИТМ НАН Беларуси был разработан ресурсосберегающий технологический процесс изготовления цинковых анодов, включающий литье заготовок определенного размера в металлическую форму; прокатку заготовок в аноды требуемых размеров с минимальной степенью обжатия. Благодаря этому процессу, стало возможным использовать при изготовлении цинковых анодов отходы гальванических цехов БМЗ.

Начиная с марта 2000 г. после успешных заводских испытаний цинковых анодов, изготовленных из отходов гальванических производств, начались регулярные поставки анодов размерами 12х80х500 мм.

С 2005 г. начали рассчитывать экономический эффект от использования цинковых анодов, изготовленных из отходов гальванических цехов БМЗ, который составил более 700 млн. руб.

В результате проводимых совместно с БМЗ научно-технических работ на сегодняшний день

вся номенклатура цинковых анодов завода изготавливается ИТМ НАН Беларуси в объеме около 30 т в месяц. Таким образом, импортозамещение в месяц составляет более 34 млн. руб.

В настоящее время ведутся работы по совершенствованию процессов раскисления и модификации стали, затвердевания и охлаждения непрерывной заготовки.

Уверен, что временные трудности, связанные с кризисными явлениями в мировой экономике, завод успешно преодолеет.

Институт технологии металлов НАН Беларуси в канун 25-летия завода желает сотрудникам здоровья, радости, творческих успехов, процветания и счастья!