



*А. Н. Савенок, зам. генерального директора по метизному производству*

Метизное производство представлено тремя основными цехами: СтПЦ-1 с ПМК, известное иностранным потребителям как Micord, СтПЦ-2 с ПМК-Pluscord и СтПЦ-3.

Micord был запущен 21 ноября 1987 г., что явилось началом развития метизного производства на РУП «БМЗ». На момент запуска контрактный годовой объем производства составлял: металлокорда - 25 тыс. т; бортовой латунированной проволоки - 10 тыс. т.

Pluscord является второй очередью комплекса по производству металлокорда для автомобильных шин. Он был запущен в 1991 г. с запланированным годовым объемом производства: металлокорда - 25 тыс. т; высокопрочной латунированной стальной проволоки РМЛ для армирования рукавов высокого давления - 10 тыс. т.

Сталепроволочный цех № 3 построен в 2000 г. с запланированным объемом производства проволоки общего назначения 28 тыс. т.

Кроме основных цехов для обеспечения производства волоками, тарой и упаковкой, на РУП «БМЗ» функционируют два вспомогательных цеха: цех порошковой металлургии и волок и цех тары и упаковки. Для научно-исследовательского сопровождения при освоении новых видов продукции, разработке новых технологий и улучшении существующих в состав метизного производства входит Исследовательский центр метизного производства.

Стратегическими задачами развития метизного производства РУП «БМЗ» являются выпуск высокотехнологичной конкурентоспособной продукции; обновление и расширение ассортимента выпускаемой продукции для выхода на новые сегменты рынка метизной продукции; осуществление модернизации и реконструкции оборудования путем внедрения прогрессивных технологий и оборудования; развитие новых высокотехнологичных видов продукции глубокого передела с высоким уровнем добавленной стоимости с необходимостью повышения конкурентоспособности.

Белорусский металлургический завод постоянно находится в жесткой конкуренции с мировыми лидерами в области производства армирующих материалов для шинной и резинотехнической промышленности. Фирмами из Бельгии, Люксембурга, Франции, Германии, Италии и любое ослабление позиций в области прогресса производства, технологии и качества может привести практически к полной потере рынка. Одним из основных направлений развития выпускаемой проволоки и металлокорда является повышение прочности. Производителей шин привлекает в металлокорде с повышенной прочностью возможность уменьшения массы и диаметра корда и соответственно количества резиновой смеси в шинах и их масса. В настоящее время на РУП «БМЗ» доля производства высокопрочного металлокорда составляет около 70% от всего выпуска.

Постоянное стремление к удовлетворению потребностей рынка в перспективе, консолидация с научным потенциалом позволили войти в пятерку мировых независимых производителей металлокорда за счет освоения технологии получения сверхвысокопрочного корда. Такой металлокорд становится более востребованным с переходом шинной промышленности к новым стандартам потребительских свойств шин - «безопасные шины». Сверхвысокопрочный металлокорд (ST) с временным сопротивлением разрыву 3400-3700 МПа появился на рынке армирующих материалов для шин в 1993 г., и в настоящее время доля его продаж неуклонно возрастает. Освоение производства сверхвысокопрочного металлокорда на РУП «БМЗ» началось с 1998 г. На сегодняшний день производство сверхвысокопрочной проволоки и металлокорда осуществляется на РУП «БМЗ» по серийно используемой технологии.

Прогнозируя развитие армирующих материалов для резинотехнической промышленности, метизным производством ведутся активные разработки в области получения ультравысокопрочной проволоки. В настоящее время осуществляются опытные поставки металлокорда из ультравысокопрочной проволоки с уровнем прочности 3800-4200 МПа.

Добиваться улучшения качества и роста объемов производства позволяет постоянная инновационная политика руководства завода. За время существования метизного производства на нем были проведены две серьезные реконструкции. Проектная мощность метизного производства РУП «БМЗ» после реконструкции, проведенной в 2001-2002 гг., составила по металлокорду - 78,7 тыс. т; проволоке РМЛ - 31,9; проволоке для бортовых колец - 18,5; по различным видам стальной проволоки - 57,3 тыс. т. В период 2004-2006 гг. на РУП «БМЗ» была проведена вторая глобальная модернизация метизного производства. Общий объем инвестиций составил около 60 млн. долл. По результатам второго этапа реконструкции метизного производства, увеличение общих объемов производства метизной продукции составило 51,2 тыс. т, в том



числе 7,9 тыс. т металлокорда и 43,3 тыс. т других видов проволоки. Реализация данного проекта позволила создать плацдарм для дальнейшего наращивания производственных мощностей метизного комплекса. В 2008 г. было произведено уже 307 тыс. т, из которых 96,5 тыс. т металлокорда, 38 тыс. т проволоки для бортовых колец, 43 тыс. т проволоки для рукавов высокого давления и 129 тыс. т других видов проволоки. Таким образом, первоначальные суммарные проектные мощности были превышены в 4,4 раза.

Есть еще один повод для гордости всего коллектива РУП «БМЗ». К своему профессиональному празднику-Дню металлурга будет произведена миллионная тонна белорусского металлокорда!

За последние два года метизное производство приняло участие в реализации государственной программы по освоению на ОАО БШК «Белшина» производства металлокорда, необходимого для обеспечения выпуска цельнометаллокордных шин радиальной конструкции. В настоящее время разработана технология и осуществляются серийные поставки металлокорда для производства сверхкрупногабаритных шин, применяемых в карьерной технике.

Как показало время, выбранная стратегия постоянного развития производства перспективных видов продукции и своевременное проведение модернизации существующего производства позволили отвоевать свое место на мировом рынке металлокорда среди независимых производителей (т. е. производителей, не входящих в состав шинных компаний), что является очень высоким уровнем для одного предприятия.

Высокое качество производимой заводом продукции привело к тому, что среди его постоянных клиентов такие известные концерны и фирмы, как Continental (Германия), Michelin (Франция), Goodyear (США), Pirelli (Италия), Nokian (Финляндия), Manuli Rubber (Италия), Eaton (США), Parker (США), Alfa Goma (Италия), ОАО «Сибур-Русские шины» (Российская Федерация), ОАО «Нижекамская» (Татарстан).

В области производства проволоки РМЛ РУП «БМЗ» с 1998 г. занял лидирующие позиции на европейском рынке, а с 1999 г. начал крупносерийные поставки на американский и азиатский рынки. Доля экспорта в дальнее зарубежье этой продукции всегда оставалась самой высокой и не снижается меньше 95%. В настоящее время РУП «БМЗ» является крупнейшим мировым производителем проволоки РМЛ, обеспечивая около 30% мирового производства.

Для уменьшения потерь при производстве метизной продукции на заводе разработана и внедрена программа по более глубокой переработке как передельной, так и готовой продукции. Так, из отходов проволоочного производства организовано производство фибры с объемом производства 600 т/год. В августе 2007 г. произведена сертификация фибры НИИЖБ для промышленных поставок в Российскую Федерацию. В 2009 г. закончится сертификация фибры в БелНИИС (Беларусь) с выдачей рекомендаций для применения в строительстве. К 2010 г. фибра должна быть законодательно разрешена через внесение в СНиП для применения в строительстве в Республике Беларусь. Начат процесс сертификации фибры по Европейскому стандарту DIN EN 14889-1.

В 2006 г. на РУП «БМЗ» была разработана технология изготовления нового высокоэффективного вида продукции - плоской латунированной проволоки. С точки зрения качественных характеристик применение плоской проволоки позволит производить шланги с повышенной разрывной нагрузкой, улучшить силу сцепления с резиной, увеличить циклическую выносливость при знакопеременном изгибе. Проведены испытания опытных партий проволоки размером 0,30х0,60 мм на фирме «Манули» (Италия), а также размером 0,3х0,46 и 0,20х0,34 мм на ООО «Техноэкспорт» (Украина). Переработка плоской проволоки на Украине дала положительный результат по повышению производительности плетельных станков (до максимально возможного) за счет увеличения шага навивки. При этом опытные шланги на стендах выдержали давление в 900 МПа без разрушения проволок при норме в 630 МПа для круглой проволоки.

С 2006 г. в СтПЦ-3 началось освоение производства проволоки арматурной, периодического (трехстороннего) профиля в соответствии с требованиями СТБ1704-2006, DIN 488, ГОСТ Р 52544-2006 (Россия), PN-ISO 6935-2 (Польша), NS 3576-1, NS EN 10080 (Норвегия), Общим допуском строительного надзора №З-1.2-219.

В 2008 г. в СтПЦ-3 освоена технология изготовления холоднотянутой арматурной проволоки периодического профиля класса BSt 550 по стандарту ONORM B4200/7 для армирования железобетонных конструкций, особенности характеристик которой состоят в повышенном уровне прочности и пределе упругости. Специально для ее производства разработана технология выплавки катанки с повышенным содержанием бора.

Устремленность в будущее и постоянное совершенствование характеристик нашей продукции, знание и выполнение всех требований и ожиданий потребителей позволят метизному производству РУП «БМЗ» всегда оставаться в числе лидирующих производителей армирующих материалов резинотехнической промышленности как в СНГ, так и за рубежом.