



Главный специалист по прокатному производству Н. И. Анелькин

Прокатное производство РУП «БМЗ» включает в себя на сегодняшний день три прокатных стана и трубопрокатное производство.

С момента ввода в эксплуатацию в прокатном производстве непрерывно идет освоение новых технологий, новых видов продукции, что позволило в достаточно короткое время значительно увеличить производительность станов без потери качества продукции. На стане горячей прокатки 320 освоена многониточная прокатка, что позволило поднять среднечасовое производство до 140 т/ч.

В период с 2000 по 2007 г. специалисты РУП «БМЗ» решили ряд научно-технических задач на стане горячей прокатки 150 с последующим внедрением полученных результатов в технологию. Это позволило поднять производство от 150 до 400 тыс. т, а также получить катанку для изготовления новых видов высокопрочных и сверхпрочных конструкций металлокорда.

На стане горячей прокатки 850 освоена технология получения передельной заготовки для производства металлокорда с содержанием углерода 0,8% и более, а также ряда новых видов продукции, связанных с запуском трубопрокатного производства.

Трубопрокатный цех после пуска в эксплуатацию в декабре 2008 г. вышел на проектную производительность, а на сегодняшний день освоил гамму типоразмеров выпускаемого сортамента и активно ведет работы по освоению новых видов продукции.

Благодаря постоянному развитию и освоению новых технологий прокатное производство на сегодняшний день работает стабильно и эффективно.

25 лет назад, а именно 5 ноября 1984 г. впервые в истории РБ был осуществлен прокат сортового металла на Белорусском металлургическом заводе на стане 320/150. Эта дата считается рождением прокатного производства в нашей республике.

В настоящее время высокотехнологичное прокатное производство БМЗ представлено мелкосортным станом 320, проволочным станом 150 и реверсивным крупносортным станом 850.

Стан 320 способен производить прокат со скоростью до 20 м/с, в том числе строительную арматуру диаметром от 10 до 40 мм, уголки от 20х20 до 50х50 мм, швеллера 6,5 мм, а также круги различного диаметра, шестигранник, квадрат и полосу. Весь процесс автоматизирован и производится с применением новейших технологий. Мощность - 800 тыс. т проката в год.

Проволочный стан 150 включает в себя шесть черновых и 12 промежуточных клетей, 10-клетевой проволочный блок и 4-клетевой редуцирующе-калибровочный блок, современную механизированную линию бунтового проката. Предназначен для производства углеродистых, конструкционных, низколегированных, кордовых марок стали, катанки диаметром 5,0-22 мм, а также горячекатаной арматуры периодического профиля 6-12 мм. В комплексе стана имеется уникальная методическая пятизонная печь с шагающим подом, оборудованная автоматизированными системами управления. Мощность - 490 тыс. т проката в год.

Реверсивный стан 850 производит прокат круглого сечения диаметром 80-160 мм, в том числе и в дюймовом диапазоне, а также заготовку квадратного сечения 100х100 и 125х125 мм. Для проверки качества продукции и придания ей товарного вида стан оснащен линией отделки проката, позволяющей контролировать поверхностные и внутренние дефекты, удалять окислы и зачищать поверхностные дефекты, обеспечивающие порезку на заданную длину, автоматическую упаковку и маркировку. Мощность - 450 тыс. т стали.

Как же развивалось прокатное производство на БМЗ, какие шаги для увеличения производства были предприняты прокатчиками?



Начальник сортопрокатного цеха П. А. Бобков



Вальцовщик стана 150 В. Е. Якубовский

С начала 1985 г. началось освоение новых профилей продукции. Налаживается выпуск шести- и девятимиллиметровой катанки, уголка и швеллера двух профилеразмеров, шестигранника, арматуры двух размеров и др. Планируется выпустить за год 350 тыс. т проката, более того, выпустить 3,5 тыс. т сверхплановой продукции разных профилей и размеров и сэкономить 200 т металла.

21 ноября 1987 г. - начало эксплуатации комплекса крупносортового стана 850 в сортопрокатном цехе.

15 сентября 2000 г. - ввод в эксплуатацию нового комплекса проволочного стана 150 Президентом Республики Беларусь А. Г. Лукашенко.

В период с 2003 по 2008 г. освоена прокатка № 10, 12 в четыре нитки, № 14 - в три нитки. Начиная с 2008 г. прокат арматуры № 10 по всем стандартам проводится в пять ниток. Освоена и в 2008 г. внедрена многониточная прокатка арматурной стали № 16 в три нитки, № 18 - в две нитки, № 20 - в две нитки. В странах СНГ - это впервые за всю историю. Освоена новая универсальная калибровка для прокатки заготовок сечением 140x140 и 125x125 мм, при которой переход на другое сечение составляет до 10 мин.



*Оператор главного пульта управления проволочного стана 150
В. Займанов*



Раскатной рольганг стана 850

Модернизация проволочной линии, введение в эксплуатацию редуционно-калибровочного блока в 2005 г. повысили производительность на 35% в год.

На стане 850 были освоены такие трудоемкие марки стали, как ШХ15 и ШХ15СГ, освоена прокатка круглой трубной заготовки диаметром 160 мм, востребованной в трубном производстве на РУП «БМЗ».

На достигнутом прокатчики не останавливаются. Постоянно ведется работа по усовершенствованию технологии и повышению производительности производства на всех участках СПЦ. Например, запланированы следующие мероприятия:

- реконструкция участка упаковки адьюстажа стана 320 с заменой изношенного оборудования;
- реконструкция системы управления технологическим процессом и системы регулирования скорости главных приводов стана 320;
- реконструкция системы автоматического управления адьюстажа стана 850;
- модернизация линии упаковки стана 150 с целью увеличения массы бунта до 1800 кг.

Все это позволит увеличить производство как минимум на 5% и снизить себестоимость продукции.





Прокат по СПЦ в период с 1985 по 2008 г. составил 24 258 372 т! Впечатляющая цифра - не правда ли?

Надо отдать должное руководству завода за поддержку, когда требовалось время для освоения и внедрения новых технологий. Хотелось бы отметить, что большую помощь в нашей работе оказывают все подразделения РУП «БМЗ». Стабильная работа ЭСПЦ дает качественный металл в достаточном количестве. Своевременные и точные результаты механических испытаний, микро- и макроконтроля, химических анализов позволяют быстро и четко вмешиваться в производственный процесс с целью улучшения качества выпускаемой продукции. За это мы благодарны ЦЗЛ. Большая совместная работа проводится с ТУ по вопросам увеличения сортамента продукции, энергосбережения, снижения себестоимости продукции. Не дает нам расслабляться и постоянно держит собранными ОУК, проводя проверки состояния документации и исполнения технологической дисциплины. ОТК всегда находится рядом, следя за качеством нашей продукции. И так можно говорить о многих.

Успехи сортопрокатного цеха стали возможны благодаря сплоченному коллективу.