

ОАО «ОЭМК»

Программа реконструкции и
развития

Основная цель программы:

- увеличение производства стали до **3 000** т.тонн. в год;
- увеличение производства металлизированных окатышей до **3 000** т.тонн в год.

Реализацию программы реконструкции и развития комбината предполагается осуществлять поэтапно.

Для каждого этапа отдельно будет:

- составлен ТЭО;
- составлен бизнес-план;
- рассчитан срок окупаемости;
- согласована схема финансирования.

■ 1^{ый} этап (2003-2004 гг.)

Строительство МНЛЗ №6.

Реконструкция 4^{ой} установки металлизации.

■ 2^{ой} этап (2005 гг.)

Реконструкция сталеплавильного цеха с целью увеличения объема выплавки стали (ДСП №5, печь-ковш и т.д.).

Реконструкция 1^{ой} установки металлизации.

Строительство воздухоразделительной установки для производства кислорода
1^{ый} этап реконструкции фабрики окомкования.

■ 3^{ий} этап (2006-2007 гг.)

Реконструкция 2^{ой} и 3^й установок металлизации

Строительство воздухоразделительной установки для производства кислорода
2^{ой} этап реконструкции фабрики окомкования.

1-ый этап (2003-2004 гг.)

■ **Модернизация 4-ой установки металлзации**

Цель:

- увеличить отгрузку высокорентабельных металлизированных окатышей;
- сократить расход электроэнергии и природного газа на тонну продукции.

■ **Строительство МНЛЗ №6**

- оперативно изменять структуру сортамента производимой продукции в зависимости от ситуации на рынке;
- увеличить производство сортового проката стана 700.

Реконструкция 4^{ой} установки металлизации

- Цель - увеличение производства металлизированных окатышей, снижение себестоимости
- Реализация проекта – существует 2 варианта модернизации 4-ой установки металлизации: *компанией MIDREX и компанией DANIELI*

Предложенные варианты реконструкции цеха металлизации

MIDREX

- Система кислородного вдувания
- Система неполного окисления ОХУ+
- Внедрение новых усовершенствованных методов газоочистки
- Модернизация компрессора технологического газа
- Установка огнеупора с более тонкими стенками и кольца двойного вдувания

DANIELI

- Технология не предполагает изменение существующей технологической цепочки
- Продвижение обратного газа по новой системе
- Замена компрессора обратного газа на более современный
- Система кислородного вдувания
- Модернизация скруббера отработанного газа

Строительство МНЛЗ №6

Продукция МНЛЗ №6 - высококачественная сортовая заготовка с особыми химическими и физическими свойствами

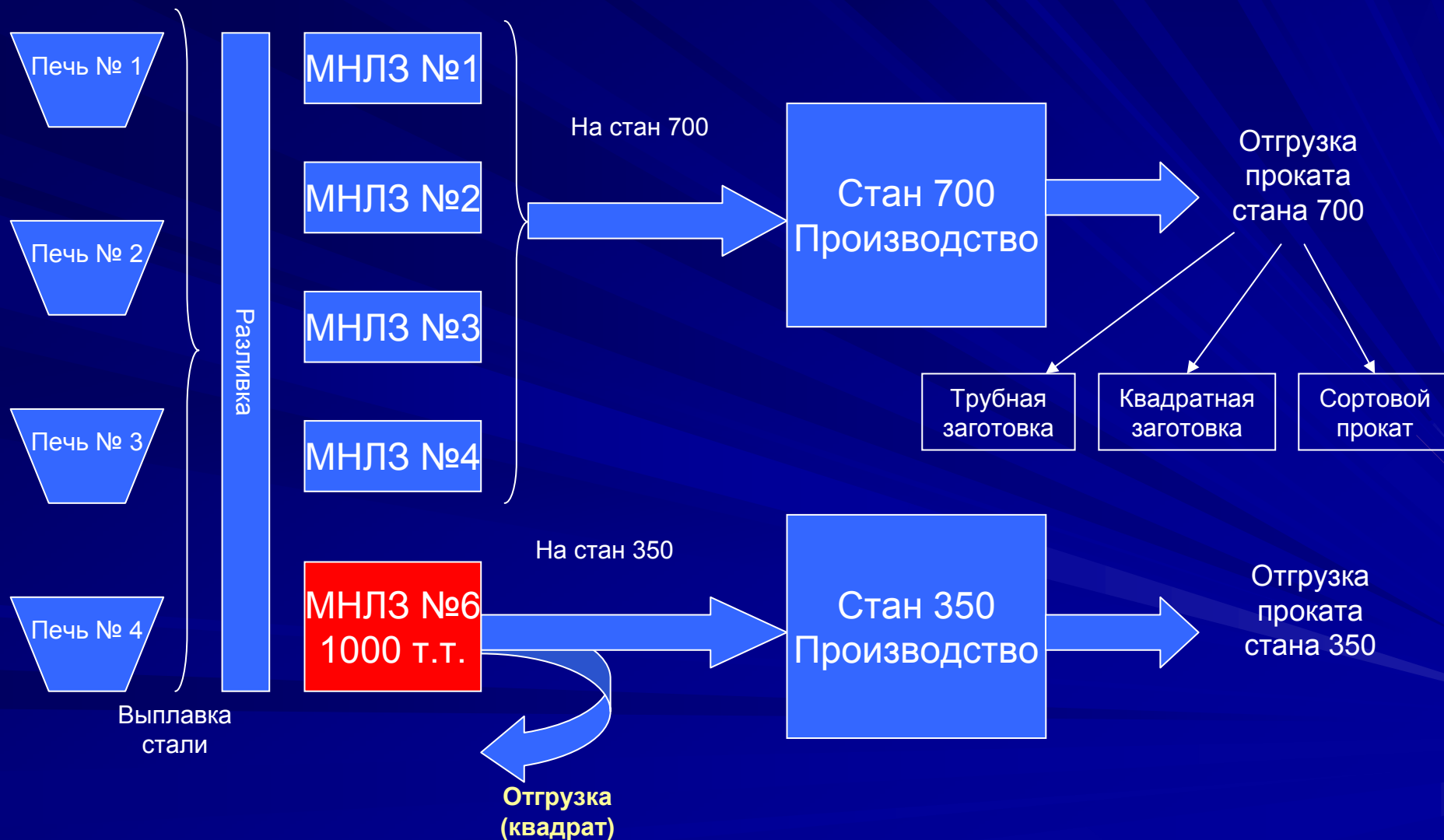
Техническое описание:

Годовой объем производства	1 000 т. Тонн
Кол-во ручьев	6 ручьев
Время разливки плавки	60-75 мин.
Масса разливаемой плавки	160 т.
Размерный сортамент	- сечение, мм. Квадрат – 150, 170; - длина заготовок, мм. – 4000-12000.
Марочный сортамент	- высокоуглеродистые стали для получения канатов и металлокорда; - рессорно-пружинные стали; - конструкционные легированные и углеродистые стали в т.ч. для объемной холодной штамповки; - подшипниковые стали; - углеродистые стали обыкновенного качества.

Сталеплавильное и прокатное производство ОАО «ОЭМК» (до установки МНЛЗ №6)



Сталеплавильное и прокатное производство ОАО «ОЭМК» (после установки МНЛЗ №6)



Сталеплавильное и прокатное производство ОАО «ОЭМК» (с новой МНЛЗ №6 и печью №5)

