

MB's RUSSIAN STEEL SUMMIT

Москва, 2-4 июня 2003

Джанпьетро Бенедетти

Президент & Генеральный директор - Даниэли - Италия

Как металлургия Россия может
соответствовать потребностям
отечественного рынка и обеспечить
экспорт товарной продукции



Задачи

- > Более полно удовлетворять запросы внутреннего рынка в плане качества и сортамента
- > Сосредоточится на экспорте конкурентоспособных продуктов, в полной мере используя преимущества богатейших природных ресурсов России (энергоносителей и железной руды/угля)



Потенциал

- > Сталь - это исходное сырье и энергоносители, которые в России доступны по достаточно низким ценам
- > Отечественный рынок имеет значительный потенциал роста



Преимущества

Наличие богатейших природных ресурсов

- > Руда
- > Уголь
- > Газ
- > Электроэнергия

Недостатки

(которые зачастую сводят на нет все преимущества)

- > Расстояния
- > Устаревшие технологии



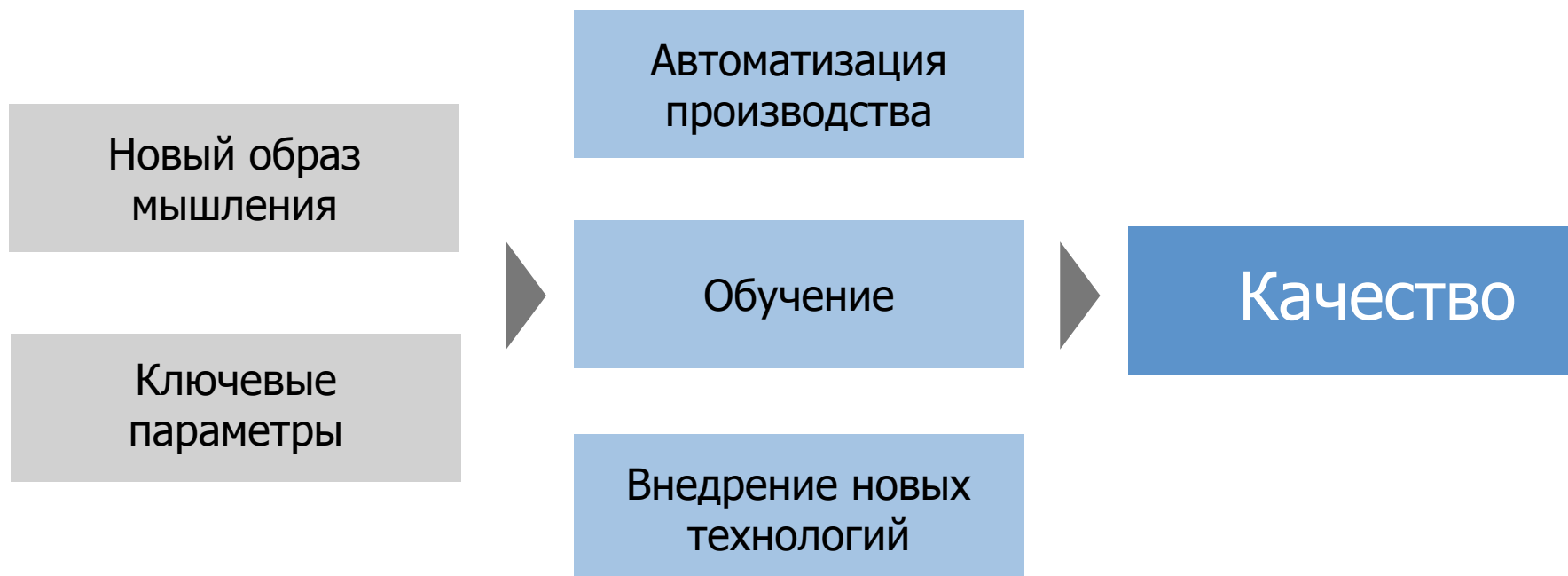
Полупродукты

- > Заготовки
- > Слябы

Изготовленные по цене 90-110 USD/тонну, что обеспечивает вполне конкурентоспособный экспорт.



Повышение качества





Основные направления развития производства

- > Производительность в пределах 70 - 80 млн тонн/год является наиболее оптимальной отправной точкой для удовлетворения спроса в среднесрочной перспективе
- > Региональные минизаводы производительностью от 0.6 до 1 млн тонн/год



Стоимость полупродуктов (слябы)

Страна	US\$/тонну
Россия	90 - 120
Бразилия	100 - 140
Венесуэла	100 - 130
Австралия	110 - 140
Другие страны	140 - 170



Промышленно-развитые страны будут ориентированы на:

- > Производство продукции с высокой добавленной стоимостью: конечный передел и сокращение этапов производства
- > Региональные минизаводы для минимизации транспортных затрат
- > Закрытие устаревших заводов
- > Постоянное усовершенствование новейших марок стали в целях снижения веса и снижения расхода стали для производства одной и той же продукции









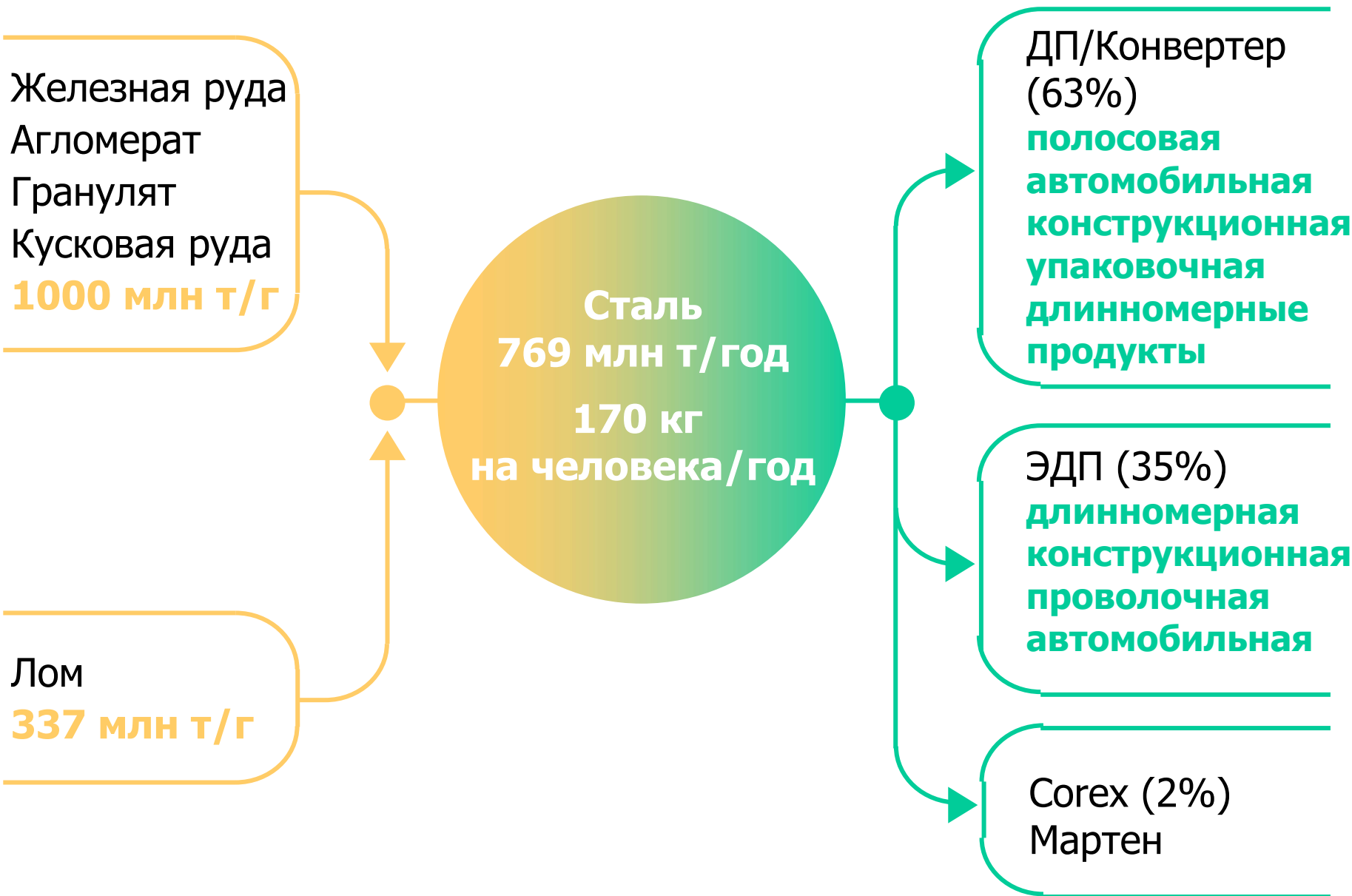












Доменная печь компании Danieli Corus





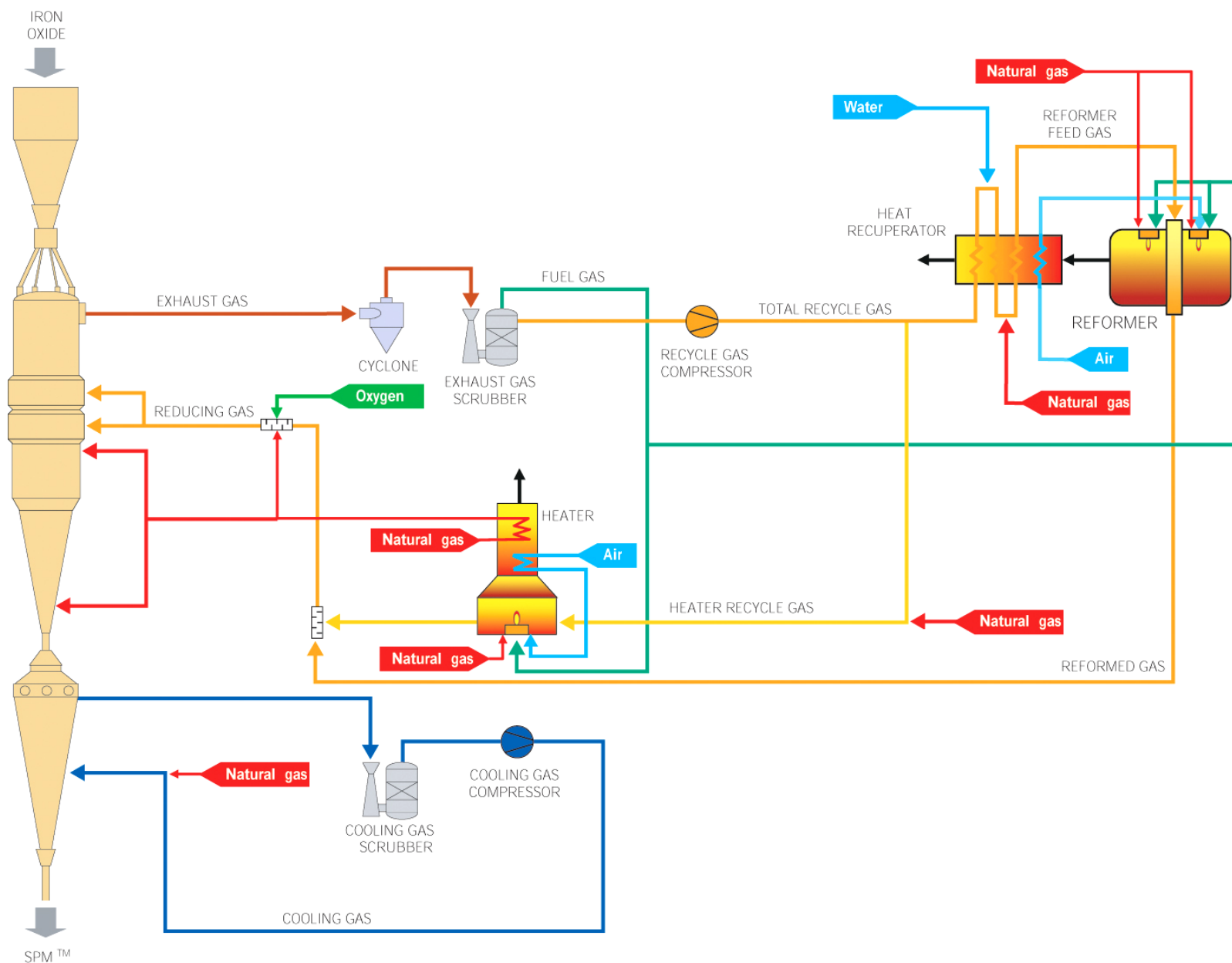


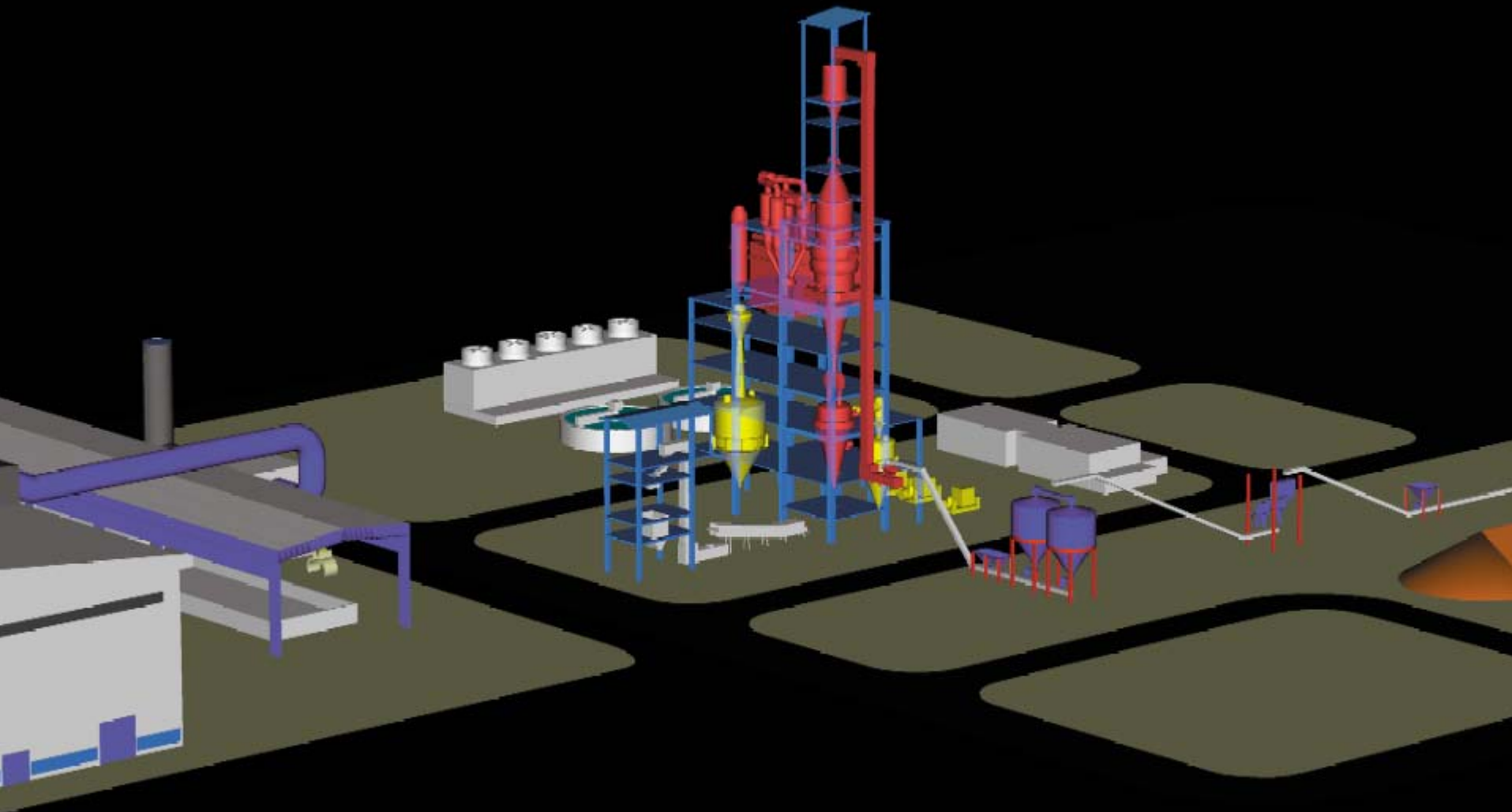


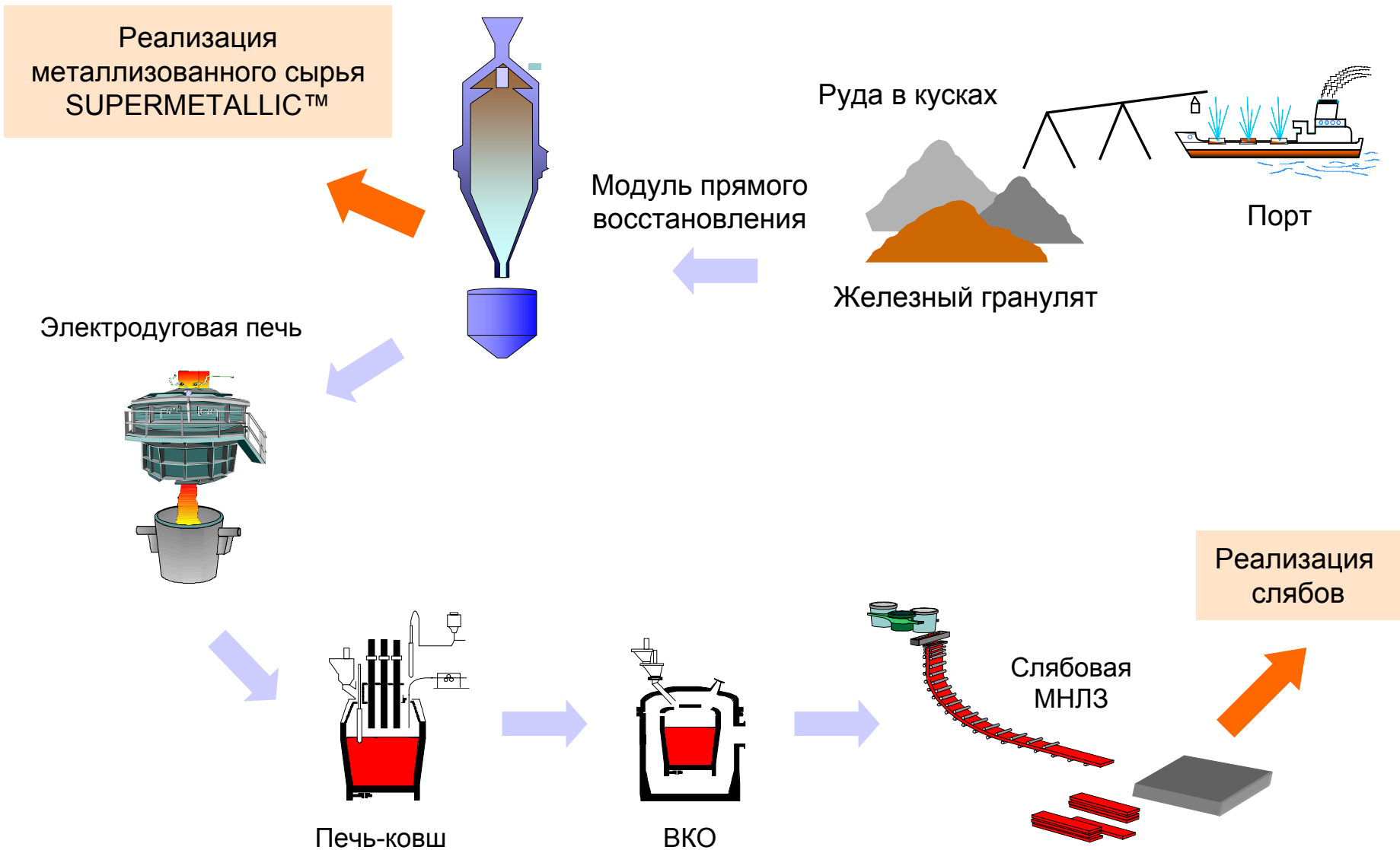




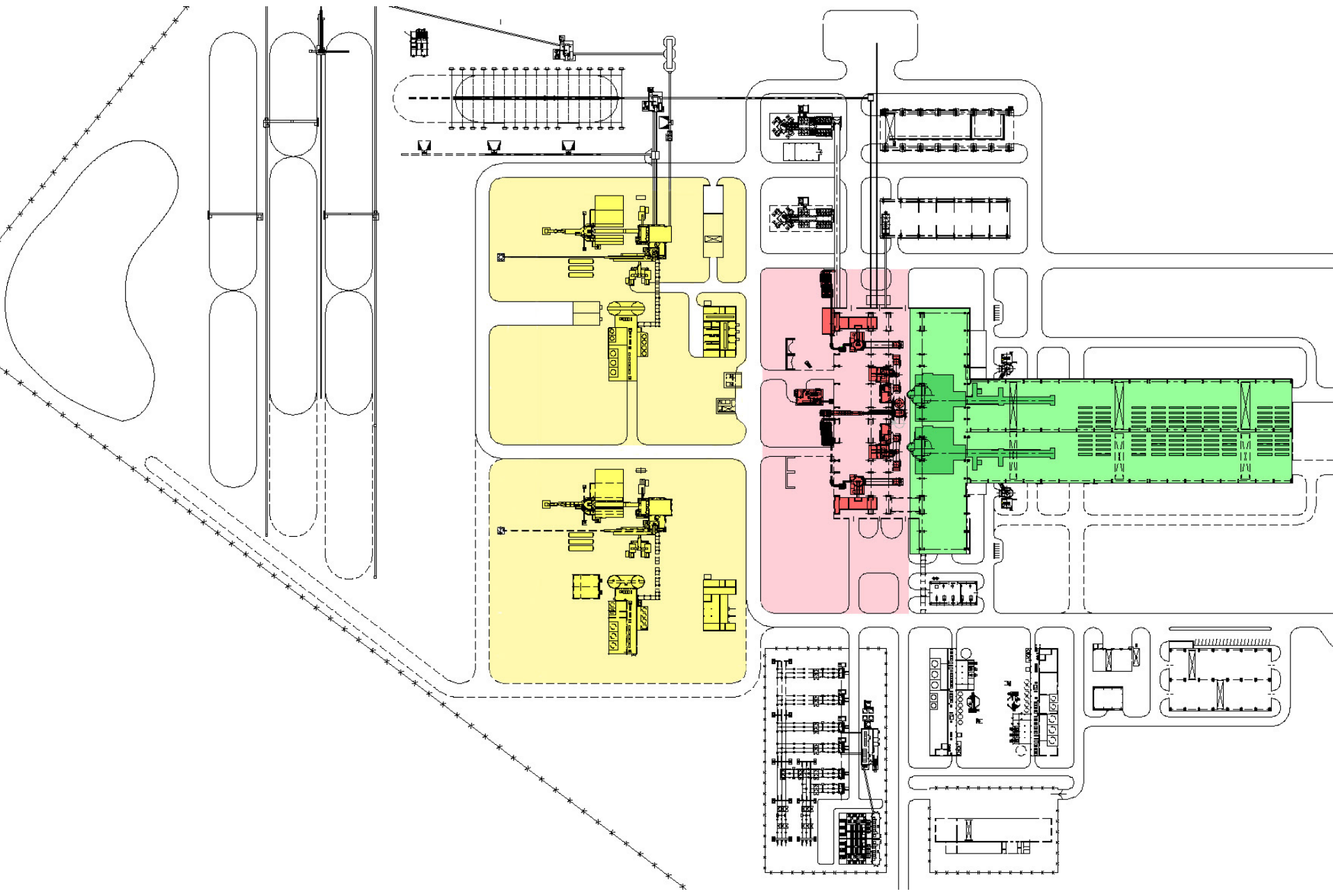
Установка прямого восстановления







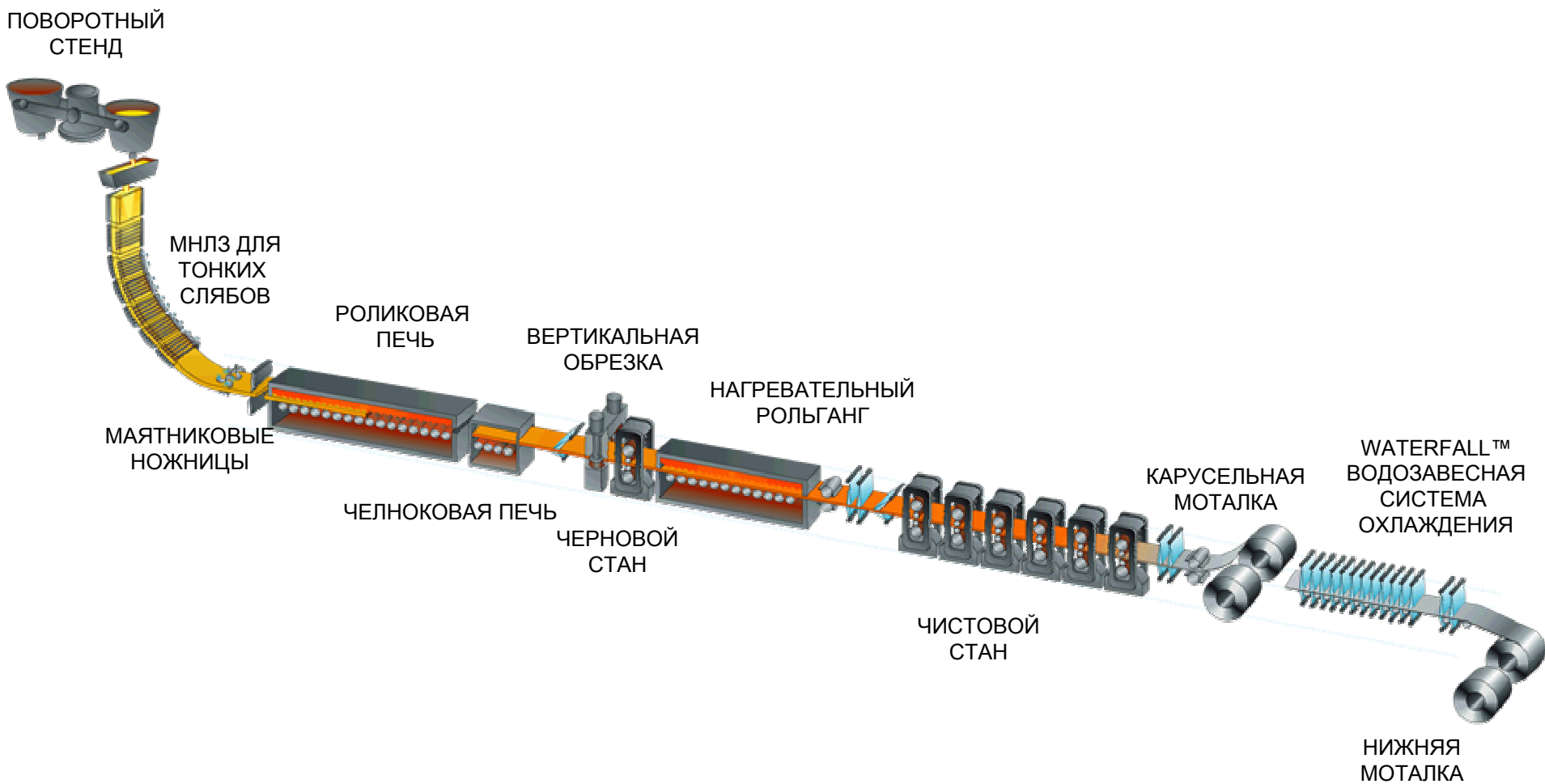
Минизавод с установкой Danarex 2 млн т/год

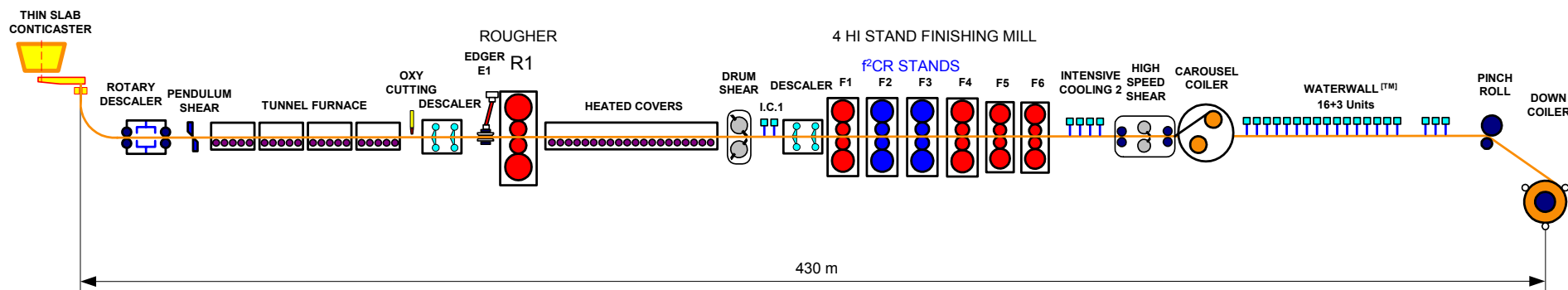


МНЛЗ Daniela для средних и тонких слэбов (ширина 3 200 мм)



Технология прокатки тонких слябов компании Danieli

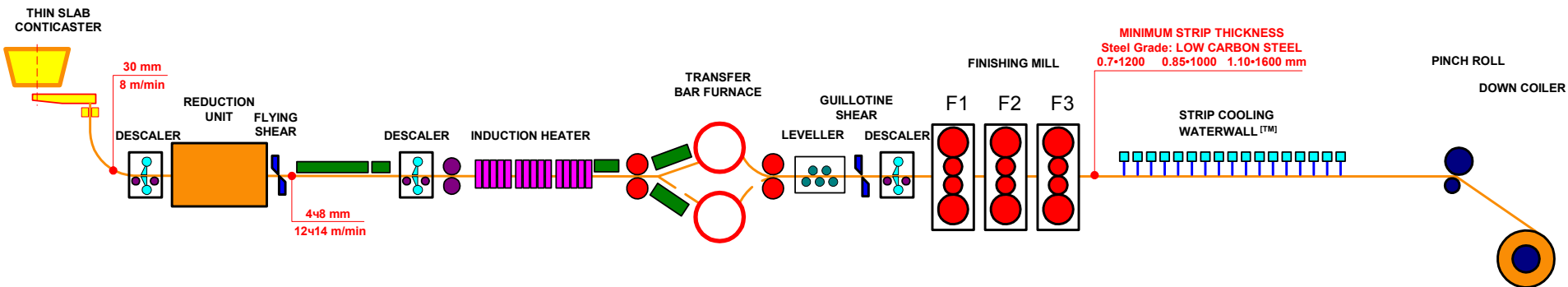




СЛЯБЫ

ГОТОВАЯ ПРОДУКЦИЯ

Толщина слэба (литого)	90 мм	Толщина полосы	0.8 ÷ 20 мм
Толщина слэба (после мягкого обжата)	70 (65) мм	Ширина полосы	800 ÷ 1600 мм
Ширина слэба	800 ÷ 1600 мм	Макс. вес рулона	25 тонн
Толщина заготовки	28 ÷ 35 мм	Удельный вес рулона	20 кг/мм
Скорость разливки	до 5.5 м/минп		
Марочный сортамент	Низко-, средне- и высокоуглеродистая сталь, конструкционная сталь, перитектическая сталь, рядовые марки стали, сталь для вытяжки, особо низкоуглеродистая сталь для ферритной прокатки		



СЛЯБЫ

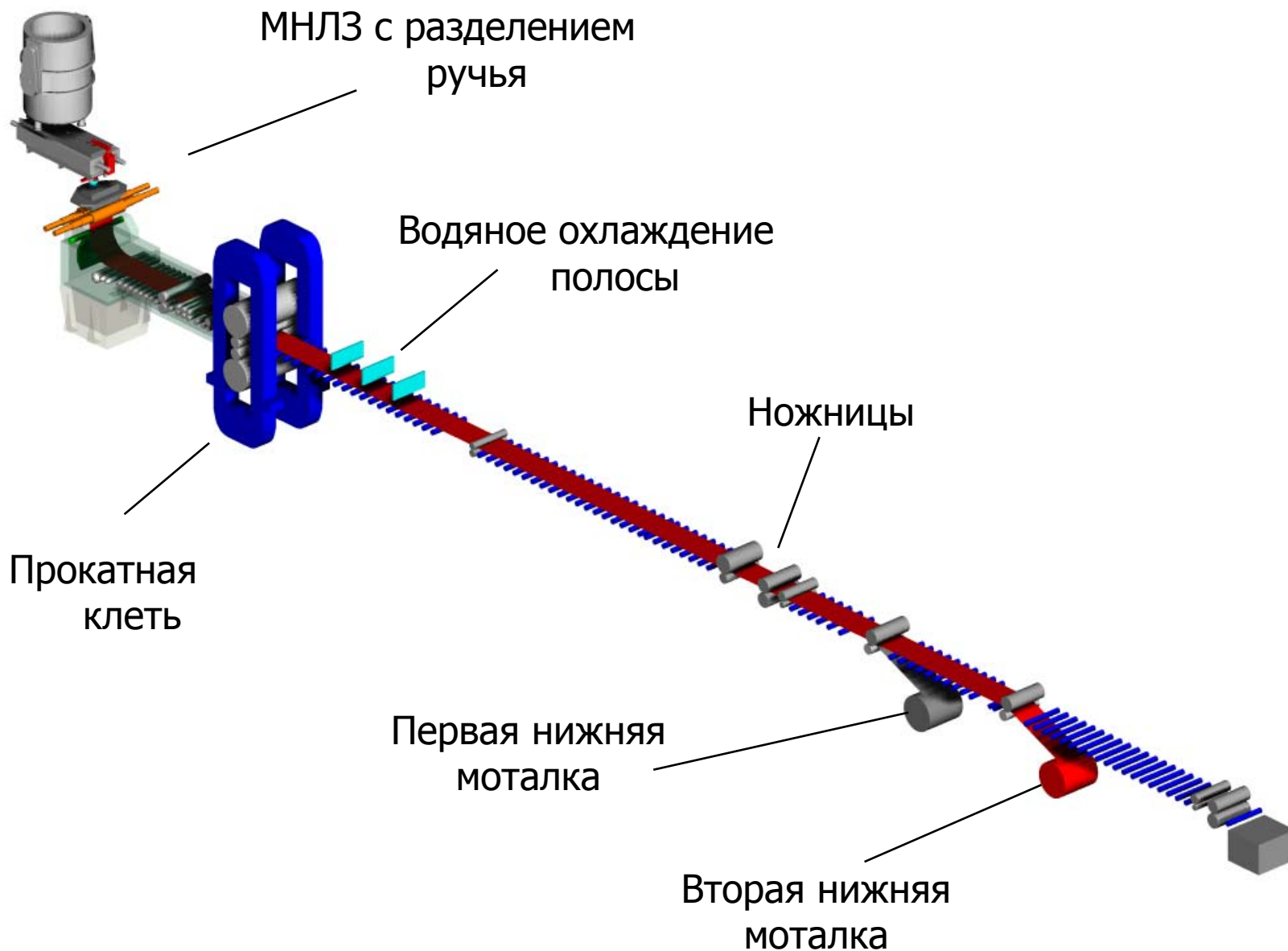
ГОТОВАЯ ПРОДУКЦИЯ

Толщина сляба (на выходе МНЛЗ) 30 / 13 мм
 Ширина сляба 900 ÷ 1600 мм
 Скорость разливки до 10 м/мин
 Марочный сортамент Низко-,

Толщина полосы 1,2 ÷ 6.0 мм
 Ширина полосы 900 ÷ 1600 мм
 Макс. Вес рулона 35 тон
 Удельный вес рулона 22 кг/мм

средне- и высокоуглеродистая сталь,
 конструкционная сталь, рядовые марки стали,
 высокопрочная низколегированная сталь,
 кортеновская сталь

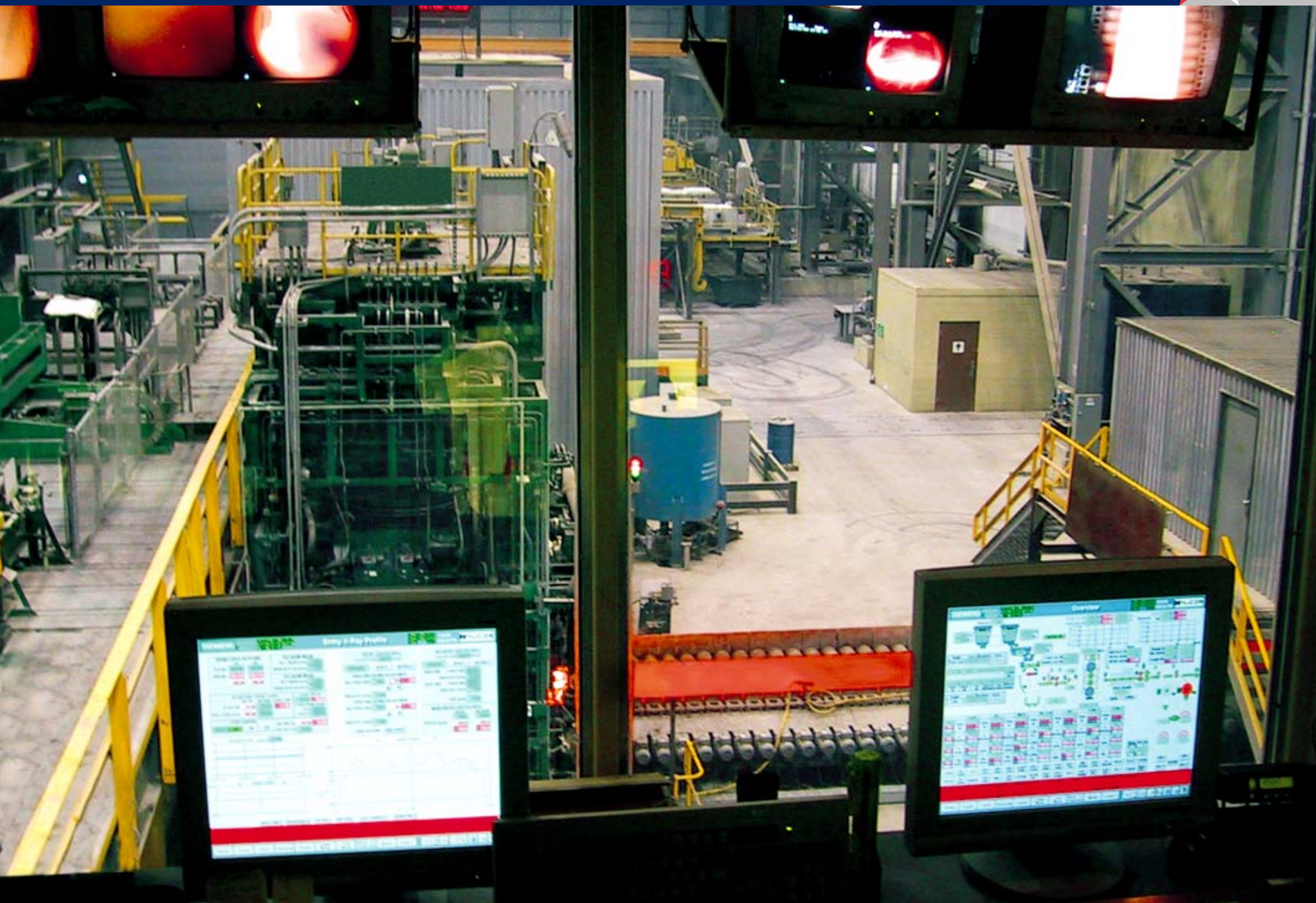
Полосовая МНЛЗ для обычных марок стали



Полосовая МНЛЗ для обычных марок стали



Полосовая МНЛЗ для обычных марок стали





РАЗМЕРЫ ЛИТОЙ ПОЛОСЫ:

- толщина: от 1,2 до 2 мм
- ширина: от 900 до 1,600 мм

РАЗМЕРЫ ГОТОВОЙ КАТАННОЙ ПОЛОСЫ:

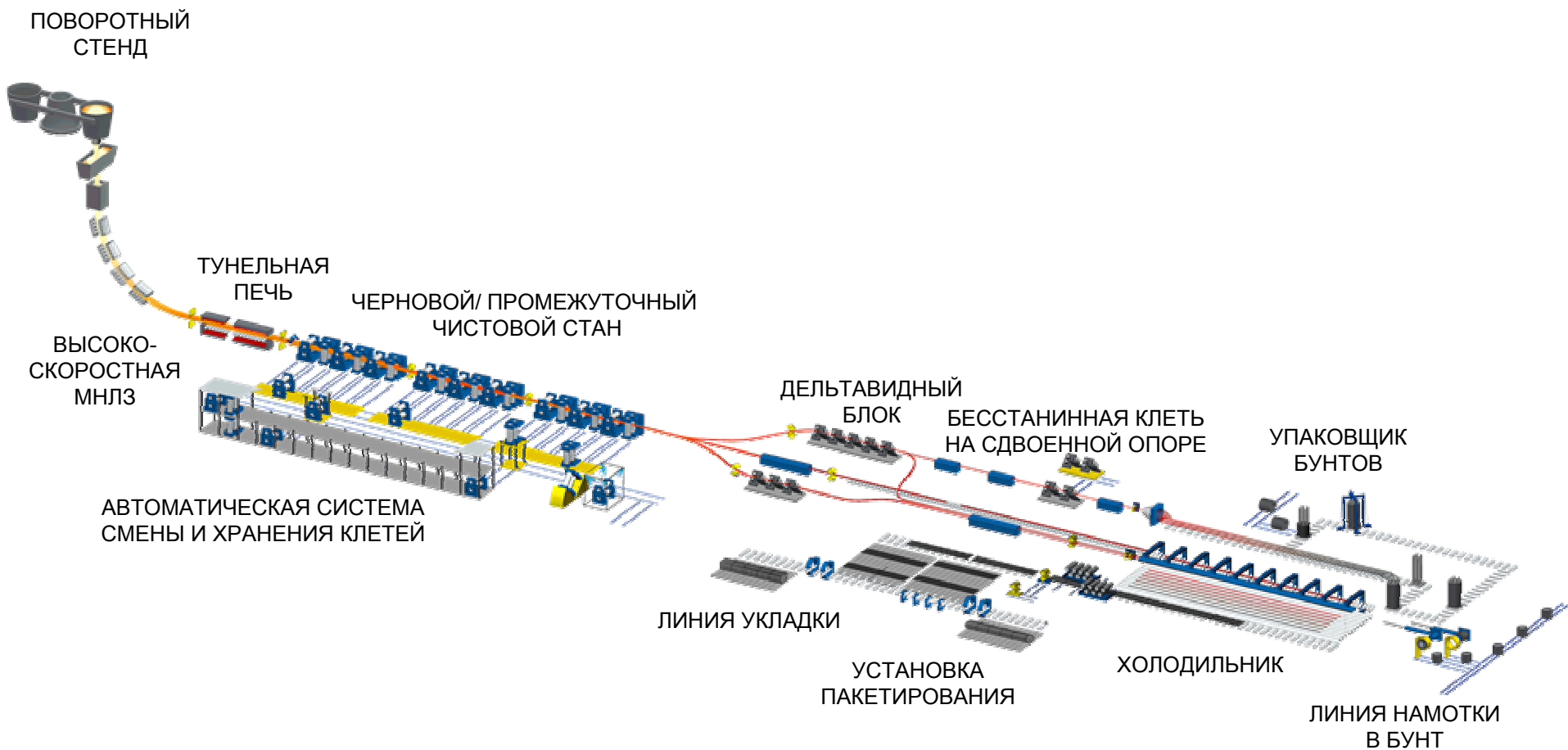
- толщина: от 0,8 до 1,8 мм

ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ для полосы шириной 1350 мм

Толщина полосы (мм)	Скорость разливки (м/мин)	Производительность (т/год)
1.8	59	470,000
1.6	79	575,000
1.4	105	650,000
1.2	131	700,000

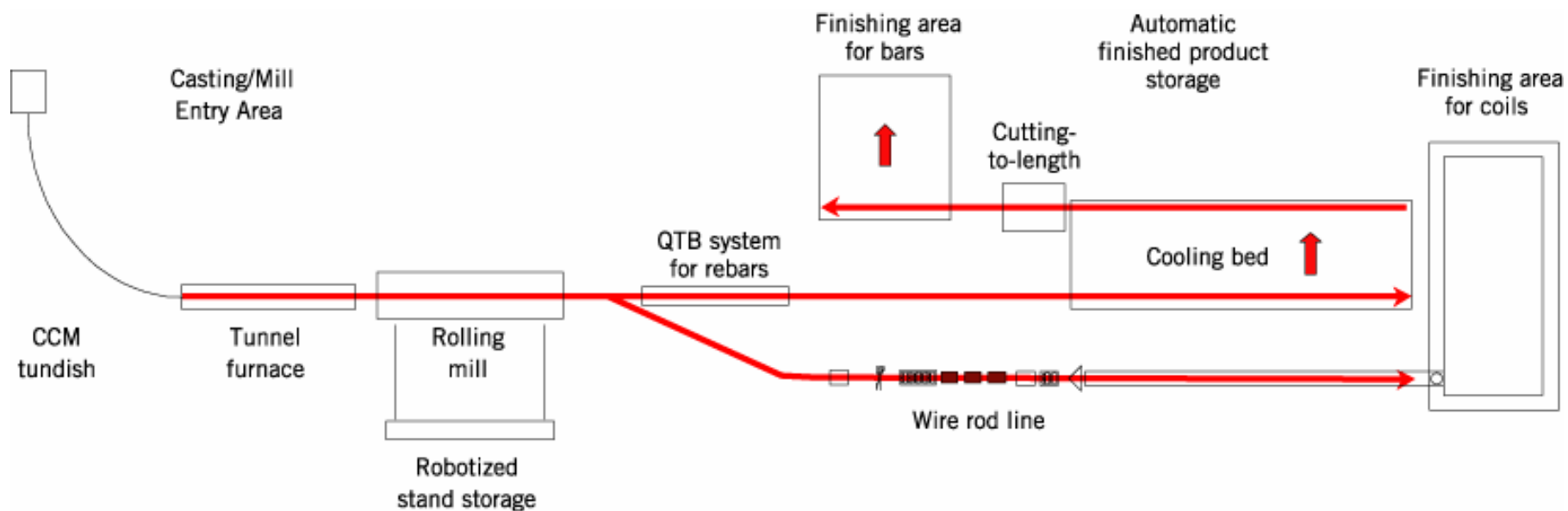


обычные марки стали



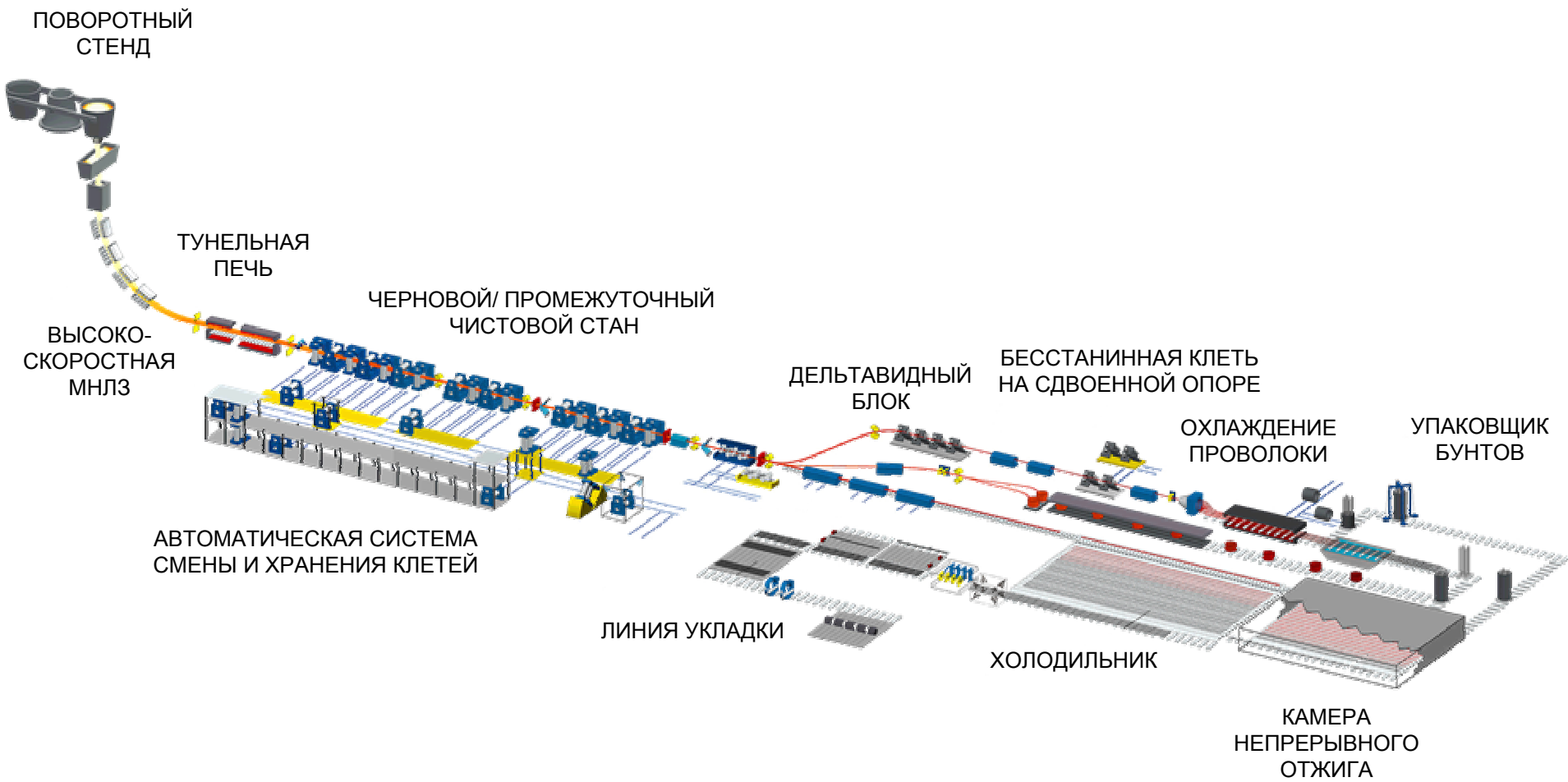


обычные марки стали



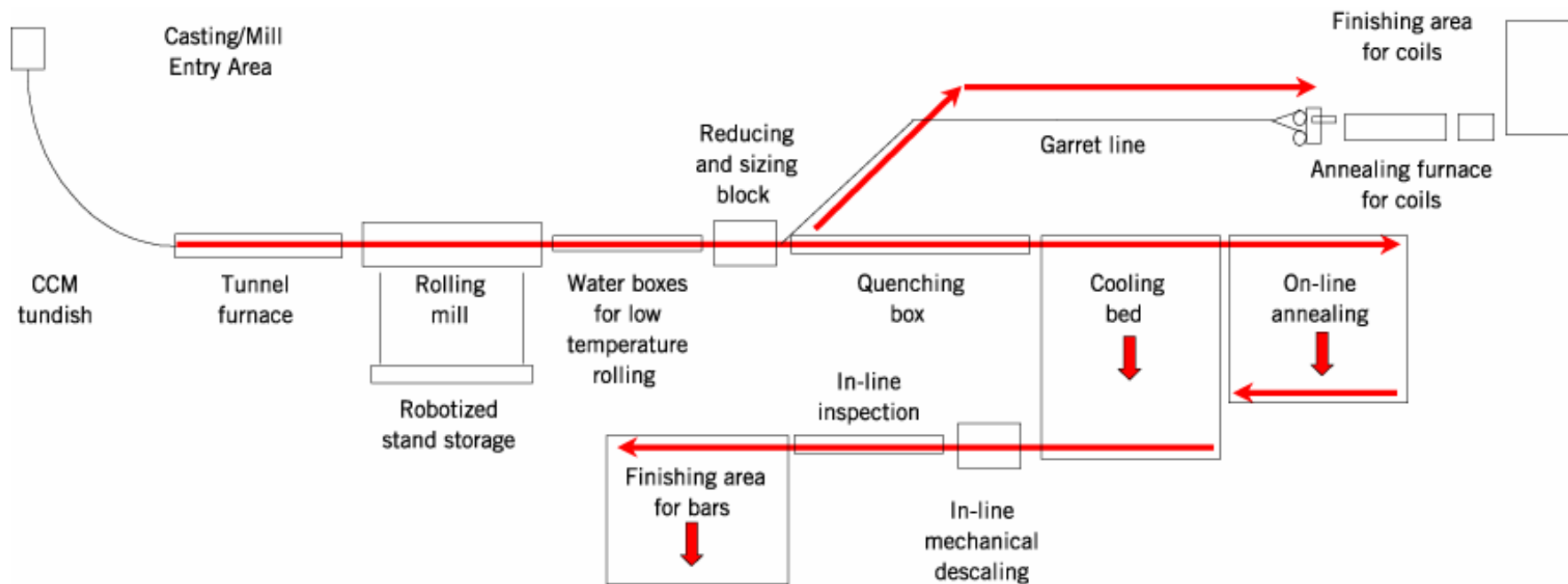


специальные марки стали





специальные марки стали



ECR - Непрерывная разливка-прокатка



ECR - Непрерывная разливка-прокатка



ECR - Термическая обработка в линии



ECR - упаковка в шестигранные бунты



