

### ЛПК ОМК подвел производственные итоги за 2012 год

Литейно-прокатный комплекс (ЛПК, Выксунский район, Нижегородская область; входит в состав Объединенной металлургической компании, ОМК) в 2012 г. произвел более 1,1 млн т горячекатаного рулонного проката, что на 4% превышает показатели 2011 г. В том числе было произведено 218 тыс. т листа и 257 тыс. т штрипса (рост по отношению к 2011 г. – 14 и 19% соответственно).



Совокупная отгрузка горячекатаного рулона, штрипса и листа в 2012 г. увеличилась на 7% по сравнению с показателями 2011 г. и составила более 1,1 млн т.

В декабре 2012 г. ЛПК выпустил 93 тыс. т горячекатаного рулонного проката, 17 тыс. т листа и 32 тыс. т штрипса. Потребителям отгружено 94 тыс. т продукции.

«В 2012 г. ЛПК сохранил тенденцию роста производственных показателей, продолжил осваивать новые марки стали, успешно реализуя при этом проекты по повышению эффективности производства и качества продукции, – отметил директор филиала «ОМК-Сталь» Олег Федотов. – В ушедшем году мы подтвердили соответствие системы менеджмента качества требованиям международного стандарта ISO 9001:2008, требованиям директив Европейского совета 97/23/EC, 89/106/EC и правил AD 2000 Merkblatt, позволяющих нам выступать крупным поставщиком металлопроката, в том числе и на международном рынке. Также в 2012 г. ЛПК был признан Российским морским регистром судоходства и Российским речным регистром в качестве изготовителя листового проката из стали повышенной прочности для нужд судостроения. Это позволит предприятию расширить линейку продукции и уже в 2013 г. начать поставки металлопроката для судостроения на российский рынок».

### По итогам 2012 года экспорт российского черного лома немного отстал от уровня 2011 года

В декабре прошедшего года, согласно таможенной и ж/д (по странам Таможенного союза) статистикам, объемы экспорта черного лома из РФ составили 454,6 тыс. т. Это на 8,9% ниже объемов отгрузок ноября и на 12,5% – показателя декабря 2011 г.

В 2012 г. объемы отгрузок составили 5,45 млн т, что на 1,1% ниже аналогичного показателя 2011 г. Уровни 2009 и 2010 гг. превышены в 1,9 и 1,3 раза соответственно. Примерно 37% (2 млн т) всех отгрузок в 2012 г. осуществлялось в адрес Турции. При этом по сравнению с таким же периодом 2011 г. объемы поставок в эту страну снизились на 1,1%. На втором месте находится Белоруссия, объемы экспорта в которую составили 1,44 млн т (-10,2%). На третьем месте – Южная Корея (700,4 тыс. т; +8,9%).

### Китайские экспортные цены на х/к рулон продолжают расти

Китайские цены на экспортируемую х/к сталь выросли в начале третьей недели января на \$15 за т благодаря росту цен на внутреннем рынке и оптимистичным настроениям.

Базовые цены сделок составили \$650–660 за т FOB для мартовских поставок по сравнению с \$635–645 за т FOB на второй неделе января. Базовые экспортные предложения материала также выросли. Холоднокатаная сталь предлагалась по \$670–675 за т FOB для мартовских поставок, что на \$10–15 за т больше, чем на второй неделе января. Несмотря на рост цен, трейдеры отмечали трудности в продажах. На внутреннем рынке в Шанхае материал 1 мм продавался по 4720–4820 юаней (\$752–768) за т, что на 50–100 юаней больше, чем на второй неделе января.

### Экспорт российского стального плоского проката: итоги 2012 года

В декабре прошедшего года, согласно таможенной и ж/д (по странам Таможенного союза) статистикам, экспорт российского стального плоского нелегированного проката достиг 617,3 тыс. т. Это на 30% выше показателя ноября, но на 4,9% ниже уровня декабря 2011 г.

В 2012 г. объемы отгрузок составили 7,23 млн т, что на 7,1% ниже уровня 2011 г. и является самым низким годовым показателем за период с 2006 г.

В прошлом году около 80% всего экспорта данной продукции приходилось на страны дальнего зарубежья. По сравнению с предыдущим годом объемы поставок со-

кратились на 12,4%, в основном в связи со снижением объемов поставок в Италию (-4%), Турцию (-26,6%) и Иран (-64%).

Экспорт в страны СНГ вырос за год на 17,6%, в первую очередь за счет значительного увеличения отгрузок на Украину (33%), в Узбекистан (28%) и Казахстан (14,5%).

### Индийские цены на заготовку падают

Цены на заготовку на индийском внутреннем рынке на третьей неделе января продемонстрировали признаки ослабления, поскольку цены ex-works на готовую продукцию снизились, по крайней мере, на 500 рупий (\$9) за т.

Цены на внутреннем рынке сократились до 30,1–30,2 тыс. рупий за т ex-works по сравнению с 30,6–30,8 тыс. рупий за т в конце второй недели января. «Это временно. Цены стабильно растут уже месяц, и покупатели не чувствуют опасений, поскольку и цены на готовую продукцию (арматуру) также стабилизировались», – заявил производитель заготовки из Восточной Индии.

### Заготовка для Персидского залива растет в цене

Предложения заготовки для стран Персидского залива выросли на второй неделе января на \$10–15 за т, до \$620–630 за т CFR. Спрос на арматуру в Саудовской Аравии относительно высок из-за наличия числа государственных проектов. По словам одного из трейдеров, на внутреннем рынке арматура продавалась по \$600–605 за т, что побуждало покупателей приобретать материал местного производства. Импортная заготовка для региона в то же время стабильна на уровне \$540–545 за т CFR.

### Ирбинский рудник «Евразруды» обречен?

Рудник в посёлке Большая Ирба (Кургинский район, Красноярский край) закроют ещё до начала лета, заявили в краевой федерации профсоюзов.

Как уже сообщалось, единственное крупное предприятие посёлка с пятитысячным населением не работало в течение двух месяцев. Только 9 января, под давлением общественности, разработки железной руды были начаты вновь. Но тут же стало известно, что это временное явление: по мнению собственников, рудник приносит чересчур много убытков, чтобы эксплуатировать его далее. За полгода необходимо решить, что делать с персоналом.

Олег Исянов, председатель краевой федерации профсоюзов, сказал: «Создана комиссия, куда вошли в том числе представители профсоюзов. Задача этой комиссии – персонально проанализировать всех



Металлургическая промышленность является в нашей стране одной из самых важных и массовых отраслей. Металлургические предприятия оснащены как современной, так и выдавшей виды техникой. Для обеспечения работоспособности парка оборудования применяется огромный спектр смазочных материалов. При этом, металлургическое производство – это средоточие самых тяжелых и специфических условий их применения, таких как: запредельно высокие температуры, экстремальные нагрузки, высокий износ оборудования, высокая концентрация загрязняющих веществ, постоянное воздействие воды или СОЖ на масло, смазку. В таких условиях эксплуатации механизм стоит задуматься о точном подборе смазочного материала. Российские металлургические предприятия часто сталкиваются с этой проблемой, т.к. не каждый производитель смазочных материалов может предложить действительно высококачественный продукт, подходящий по эксплуатационным свойствам и, что не менее важно, дающий прямой экономический эффект.

Голландская компания A.I.M. b.v. – производитель индустриальных смазочных материалов под маркой AIMOL-M – эксперт в решении нестандартных проблем, с которыми сталкиваются на любом предприятии, в том числе и металлургическом. Обладая широким продуктовым предложением для промышленности в целом, технические специалисты компании подбирают смазочный материал, учитывая специфику запроса, поступающего от предприятия. Нередко возникают ситуации, когда подобранный продукт, после качественных испытаний на оборудовании, модернизируется специально под особенности конкретной технологической операции. Согласитесь, что такой сервис уникален для производителей смазочных материалов, представленных на российском рынке. Главный принцип компании A.I.M.b.v.– это нацеленность на лучший результат, и специалисты AIMOL-M всегда следуют ему в работе с клиентами, решая проблемы предприятия.

Хотелось бы рассказать об одном из примеров успешного испытания продукта AIMOL-M на металлургическом предприятии в Алтайском крае, производящем дизельные форсунки для грузовых автомобилей. Производитель столкнулся как раз с одной из специфических проблем перечисленных выше, а именно, с высоким износом матрицы для высокотемпературной штамповки и необходимостью частой её замены. Для испытания специалистами компании была предложена масляная дисперсия синтетического коллоидного графита AIMOL-M D-MAX GO 20. Дисперсия применяется для процессовковки, горячего прессования и горячей штамповки, может использоваться в чистом виде или разбавляться базовым маслом. Чистота графита (количество углерода) в дисперсии составляет 98%. Синтетический графит, использующийся в составе данного продукта, имеет мелкодисперсные размеры (более 95% частиц имеют размер менее 1мкм). Благодаря такому составу продукт имеет очень высокую покрывающую способность, обеспечивает тонкий и очень гладкий слой покрывающего графита на горячих поверхностях и устойчив к седиментации (осаждению) графита. Условия, в которых проводились испытания следующие: заготовка из стали нагревается до температуры около 800 °С, температура матрицы с внешней стороны при штамповке доходит до 150 °С. До начала испытаний AIMOL-M D-MAX GO 20 на предприятии применялась отечественная дисперсия, смешиваемая с базовым маслом в пропорции 1:5. Цель программы состояла в том, чтобы увеличить интервал замены штамповочной матрицы, увеличив количество поковок.

При испытании дисперсии AIMOL-M D-MAX GO 20 были получены следующие важные для предприятия результаты:

1. Дисперсия AIMOL-M D-MAX GO 20 улучшает течение металла, что увеличивает износостойкость матрицы.
2. Среднее количество поковок увеличилось на 25% по сравнению с предыдущим периодом, когда AIMOL-M D-MAX GO 20 не использовался на предприятии.
3. В период применения AIMOL-M D-MAX GO 20 эксплуатационные расходы на процесс штамповки сократились на 16,6%, что является существенной экономией в структуре многомиллионных затрат на данный процесс.



Таким образом дисперсия графита AIMOL-M D-MAX GO 20 доказала свое, как эксплуатационное, так и экономическое преимущество.

Но, как говорится, к хорошему привыкаешь быстро. Специалистами, и предприятия, и компании A.I.M. b.v., было принято решение о модернизации продукта и продолжении испытаний для достижения лучшего результата. В данном случае – это обеспечение лучшей прокачиваемости и распыляемости дисперсии через форсунки, а также еще большее увеличение интервала замены матрицы, а соответственно и числа поковок. В модернизированной версии дисперсии уменьшена вязкость базового масла, а содержание графита увеличено на 50%. В марте начинается программа испытаний с применением уже нового продукта – AIMOL-M D-Max GO-30 68.

