

# Сортамент готовой продукции

Продукция ЛПК – горячекатаный рулонный прокат толщиной от 1 до 12,7 мм, шириной до 1750мм, а также горячекатаный лист и лента (штрипс).

## Трубное назначение

Стандарт	Марка стали	Толщина, мм		Ширина, мм	
		min	max	min*	max
ГОСТ 19281-89	09Г2С; 09Г2Д	3,00	12,70	30,00	17 50,00
ГОСТ 14637-89; 16523-97	Ст3сп; Ст3пс	1,20	12,70	30,00	17 50,00
ТУ 14-1-1950-89; 0908-004-99637759-2007	17Г1С-У	4,00	12,70	30,00	17 50,00
0908-026-73797897-2010; 0908-045-73797897-2010					
ТУ 14-1-3579-83;	Ст3сп; Ст2пс	2,20	12,70	30,00	17 50,00
ГОСТ 14637-89; 1577-93	Ст1сп; 20; 10; 08				
ТУ 14-1-4627-96	10Г2ФБЮ	6,00	12,70	750,00	17 50,00
ТУ 14-1-5432-2005	20-КСХ	6,00	12,70	750,00	17 50,00
ТУ 0908-003-99637759-2007;	09ГСФ; 13ХФА	5,00	12,70	750,00	17 50,00
0908-032-99637759-2009; 0908-032-73797897-2010					
API 5СТ	J55	5,00	12,70	500,00	17 50,00
API 5L	X42-X70	4,00	12,70	750,00	17 50,00

## Отраслевое назначение

Стандарт	Марка стали	Толщина, мм		Ширина, мм	
		min	max	min*	max
ГОСТ 14637-89; 16523-97	Ст3сп; Ст3пс	2,00	12,70	30,00	17 50,00
EN 10025-2-2005	S355JR; S275JR; S235JR	2,00	12,70	30,00	17 50,00
ГОСТ 19281-89	09Г2С	2,00	12,70	30,00	17 50,00
ASTM A569/A569M-98	SAE 1006	1,20	8,00	30,00	17 50,00
ASTM A36/A36M	A36	4,50	10,00	750,00	17 50,00
ГОСТ 1577-93	20	4,00	12,70	750,00	17 50,00
ГОСТ 19281-89; 6713-91	10ХСНД; 15ХСНД	5,00	12,70	750,00	17 50,00
ГОСТ 19287-89	09Г2Д	4,00	12,00	750,00	17 50,00
ГОСТ P 52927-2008	РС А, РС В, РС D, РС А32, РС D32, РС А36, РС D36, РС А40, РС D40	5,00	12,00	750,00	17 50,00

\*После агрегата продольной резки

ЛПК оборудован 2 агрегатами АПР со следующими характеристиками:

1. Агрегат продольной резки: штрипс шириной от 30 до 1750мм.
2. Агрегат поперечной резки: листы длиной от 1500 до 12200мм, шириной от 750 до 1800мм.

## Сертификаты

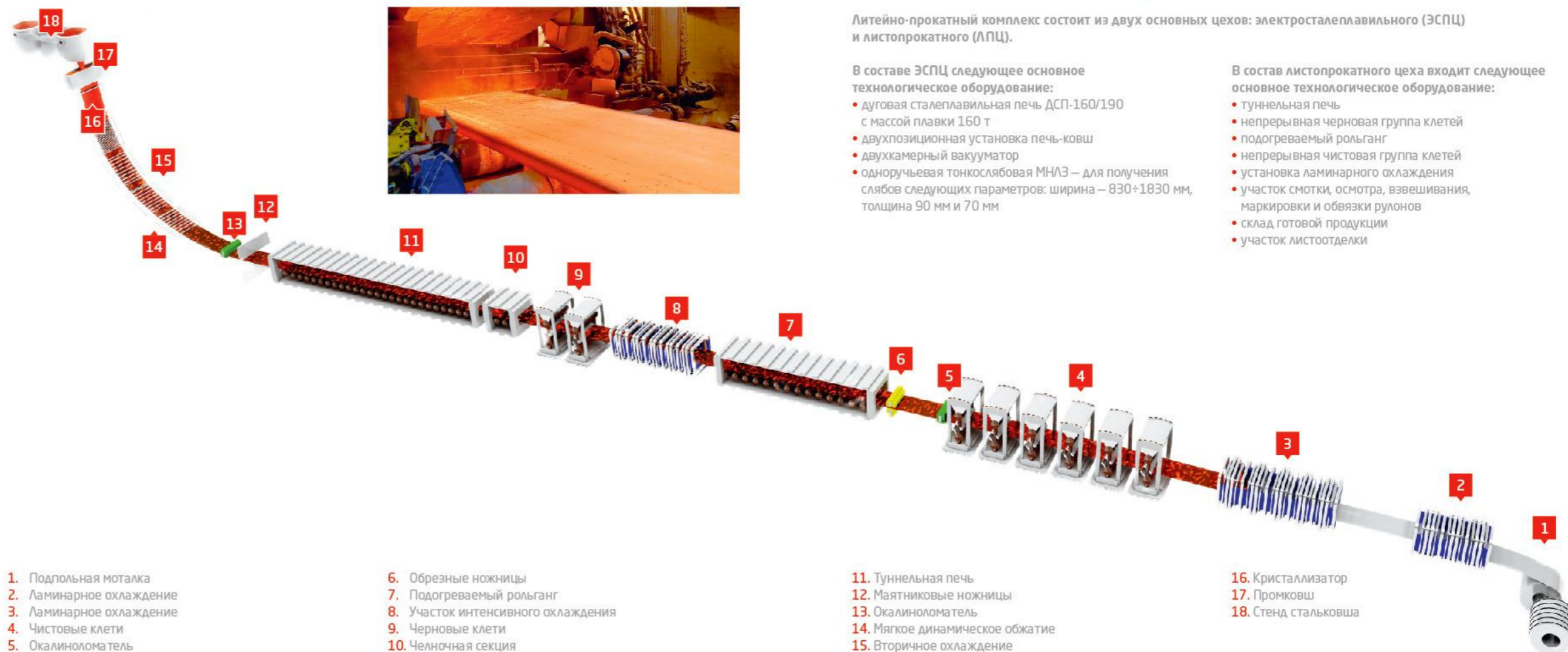
Горячекатаный прокат ЛПК производится по международным стандартам, включая ГОСТ, EN 10025-1:2004.

Имеет сертификат TUV-Rheinland, подтверждающий соответствие требованиям Евросоюза, предъявляемым к безопасности материалов, использующихся для изготовления строительного оборудования и оборудования, работающего под давлением.

Система качества завода и производства сертифицированы в соответствии с ISO 9001:2008. Оборудование научно-исследовательской лаборатории ЛПК позволяет проводить испытания в соответствии с зарубежными и российскими нормами и стандартами.

ЛПК ОМК является лауреатом нескольких премий:

- Награжден золотой медалью и дипломом лауреата международной выставки «Металлэкспо» в 2008 г.
- Лауреат конкурса «Национальная экологическая премия 2009».
- Лауреат Всероссийского конкурса современных видов металлопродукции и конструкций для стройиндустрии 2009.



1. Подпольная моталка
2. Ламинарное охлаждение
3. Ламинарное охлаждение
4. Чистовые клетки
5. Окалиноломатель

6. Обрезающие ножницы
7. Подогреваемый рольганг
8. Участок интенсивного охлаждения
9. Черновые клетки
10. Челночная секция

11. Туннельная печь
12. Маятниковые ножницы
13. Окалиноломатель
14. Мягкое динамическое обжатие
15. Вторичное охлаждение

16. Кристаллизатор
17. Промковш
18. Стенд стальной заготовки

## Процесс производства

После МНЛЗ слэб перемещается в туннельную печь роликового типа, где происходит процесс нагрева. Температура нагрева варьируется от 1050 до 1170 градусов по Цельсию. Общая протяженность печи 200 метров.

Для получения необходимой толщины проката слэб проходит черновую и чистовую группы клетей. Возможности прокатного стана ЛПК позволяют производить лист толщиной от 0,8 до 12,7 миллиметров.

После чистовой группы клетей листовой прокат по отводящему рольгангу поступает на участок смотки. Кроме того, предварительно он проходит через систему ламинарного охлаждения с 23 коллекторами типа «водяная стена». Это позволяет получить заданные механические свойства и структуру металла.

Время производства рулона составляет около 3,5 часов с момента завалки металлошихты в дуговую сталеплавильную печь (ДСП).

## Технологическая схема производства

Литейно-прокатный комплекс состоит из двух основных цехов: электросталеплавильного (ЭСПЦ) и листопрокатного (ЛПК).

В составе ЭСПЦ следующее основное технологическое оборудование:

- дуговая сталеплавильная печь ДСП-160/190 с массой плавки 160 т
- двухпозиционная установка печь-ковш
- двухкамерный вакууматор
- одноручевая тонкослябовая МНЛЗ — для получения слэбов следующих параметров: ширина – 830×1830 мм, толщина 90 мм и 70 мм

В состав листопрокатного цеха входит следующее основное технологическое оборудование:

- туннельная печь
- непрерывная черновая группа клетей
- подогреваемый рольганг
- непрерывная чистовая группа клетей
- установка ламинарного охлаждения
- участок смотки, осмотра, взвешивания, маркировки и обвязки рулонов
- склад готовой продукции
- участок листоотделки

## География

Горячекатаный прокат производства ЛПК ОМК поставляется в более чем 15 стран: США, Италия, Германия, Испания, Великобритания, Иран, Сирия и другие. В настоящее время ЛПК ОМК является основным поставщиком рулонного штрипса на «Выксунский металлургический завод» и «Альметьевский трубный завод».

## Разработка новых продуктов

На ЛПК ведется активная работа по разработке и освоению новых видов марок стали. В перспективе планируется освоить производство следующих сталей и проката:

1. Двухфазные стали
2. HSLA (высокопрочные формующие стали)
3. Тонкий г/к прокат (толщиной от 0,8 до 1,2мм)