

НОВОКРАМАТОРСКИЙ МАШИНОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД
NOVOKRAMATORSKY MASHINOSTROITEL'NY ZAVOD

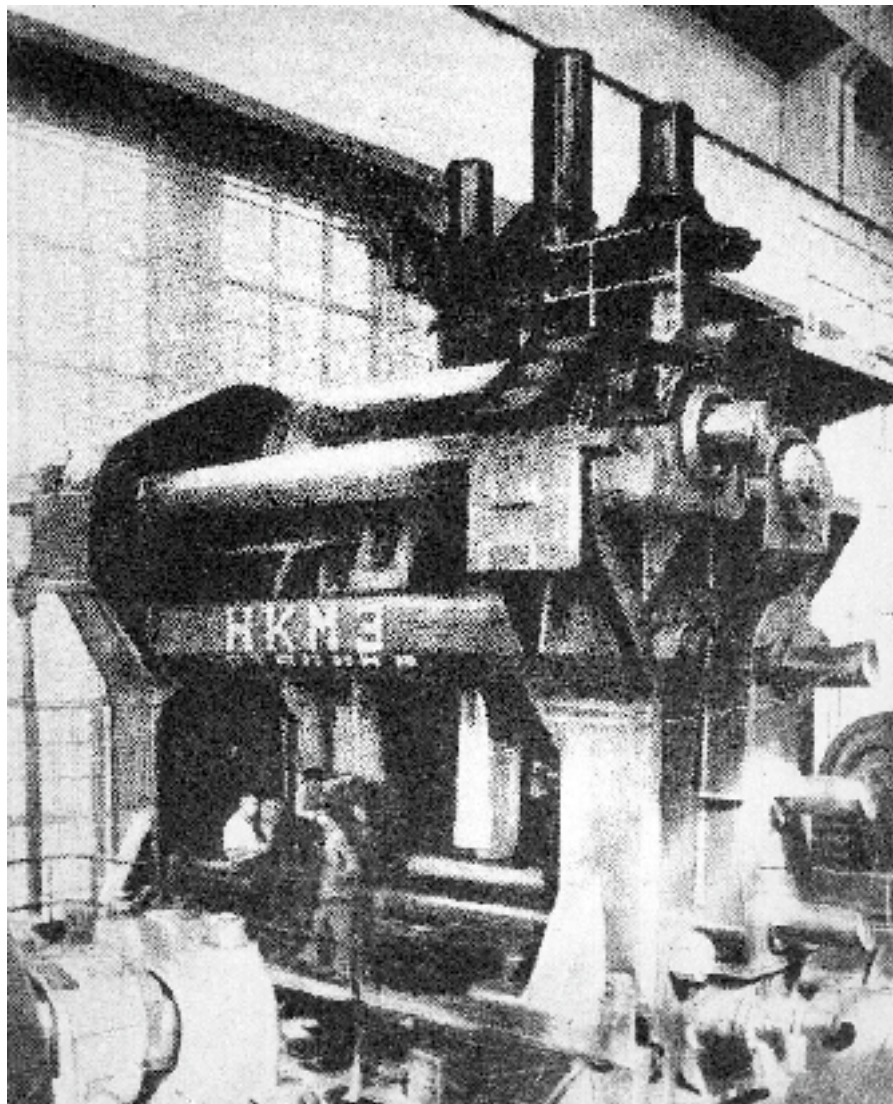
NKMZ

**МЕТАЛЛУРГИЧЕСКОЕ
И
ПРОКАТНОЕ
ОБОРУДОВАНИЕ**

референц-лист

**METALLURGICAL
AND
ROLLING
MACHINERY**

list of references



Слябинг 1100
для меткомбината «Запорожсталь»,
1936 г.

1100 mm slabbing mill
«Zaporozhstal» Steel Plant,
1936.

Толстолистовой прокатный стан 3000
для Алчевского меткомбината,
2006 г.

3000 mm plate mill
Alchevsk Steel Plant,
2006



Уважаемые господа!

Dear sirs!

На мировом индустриальном рынке «НКМЗ» (Новокраматорский машиностроительный завод) успешно работает уже, более 75 лет.

«НКМЗ» это инжиниринговое и производственное предприятие с полным циклом производства, крупнейший в Украине и известный в мире производитель уникальной продукции тяжелого машиностроения.

Завод разместился на площади около 4 квадратных километров. Цехи основного и вспомогательного производств имеют общую крытую площадь более 1 млн. квадратных метров.

Цехи металлургического производства имеют мощности по годовому выпуску (тыс. тонн): жидкой стали 240, стального литья 40, чугунного литья 35, поковок из слитков 119. Освоена выплавка около 200 углеродистых и легированных марок сталей и получение слитков развесом до 170 тонн, слитков электрошлакового переплава до 10 тонн, поковок массой до 170 тонн и длиной до 25 метров.

Сварочное производство имеет мощности по годовому выпуску до 54 тыс. тонн сварных конструкций, в том числе сварнолитых и сваркованных заготовок массой до 300 тонн, со свариваем сечением до 3 квадратных метров, путем использования метода электрошлаковой сварки.

Парк металлорежущего оборудования насчитывает порядка 2500 станков и обрабатывающих центров, в том числе производства фирм Германии, Италии, Швейцарии, Японии и др.

Реализуются технологии, обеспечивающие обработку деталей длиной до 40 метров, диаметром до 12,5 метров и массой до 250 тонн.

Имеющиеся мощности позволяют осуществить различные виды термической и химико-термической обработки широкой номенклатуры изготавливаемых деталей.

Гальванические установки обеспечивают возможность нанесения покрытий (хром, никель, цинк и др.) на детали длиной до 13 метров и диаметром до 0,8 метра.

Участки сборки позволяют осуществлять сборку, наладку, комплексные испытания узлов, механизмов, машин и агрегатов по всей номенклатуре выпускаемой продукции, их окраску и упаковку.

Завод специализируется на проектировании, изготовлении и комплектной поставке продукции тяжелого машиностроения:

- металлургическое оборудование (дуговые сталеплавильные печи, установки внепечной обработки стали, установки вакуумирования, стационарные и передвижные миксеры, машины непрерывного литья заготовок);

- прокатное оборудование (станы обжимные, заготовочные, листовые, сортовые, широкополосные горячей и холодной прокатки, трубоэлектросварочные агрегаты, агрегаты правки, отделки, порезки проката, отдельные механизмы и установки обработки проката) с широким спектром проектов по модернизации существующих установок, направленных на повышение производительности и улучшение качества продукции;

- горнорудное оборудование (шагающие и гусеничные экскаваторы различного назначения и производительности, роторные комплексы, дробильные машины, мельницы,

“NKMZ” (Novo-Kramatorsk Machine-Building Works) has been operating successfully at the world industrial market for about 75 years.

“NKMZ” is an engineering and production plant with full production cycle, the largest in Ukraine and well-known in the world manufacturer of the unique heavy engineering products.

The Works occupies the territory of about 4 square kilometers. The total covered area of the basic and auxiliary production shops is more than 1 mln.sq.m.

The annual output of the iron and steel making shops is as follows (in ths. T):

- liquid steel - 240,
- steel castings - 40,
- iron castings - 35,
- ingot forgings - 119.

Making of about 200 carbon and alloyed steel grades and production of ingots weighing as much as 170t, electroslag remelting ingots up to 10 t, forgings weighting up to 170 t and up to 25 metres in length have been brought to a commercial level.

The annual output of the welding facilities reaches 54 ths. t of weldments including the cast-welded and forge-welded billets weighing as much as 300 t with welded section up to 3 sq.m using the electroslag welding procedure. The metal-cutting equipment numbers about 2500 units of Germany, Italy, Switzerland, Japan companies manufacture and of Ukraine and Russia machine-tool plants manufacture.

Technologies providing machining the parts up to 40 m long with the diameter of 12.5 m and weighing up to 250 t are realized.

The available heat treatment facilities enable to perform various heat and chemical treatment of a wide range of the parts produced.

The electroplating units make it possible to coat the parts in length up to 13 m and the diameter up to 0.8 m with chromium, nickel, zink, etc.

The assembly bays allow to carry out assembly, setting up and comprehensive tests of units, mechanisms, machines and sets to be performed within the whole range of products as well as their painting and packing to be made.

The Works specializes in design, manufacture and complete delivery of the heavy engineering products such as:

- metallurgical equipment (arc steel-making furnaces, after-furnace ladle steel treatment units, degassing units, stationary and mobile mixers, billet continuous casting machines);

- rolling-mill machinery (break-down, billet, sheet and plate, section, wide-strip hot-and cold-rolling mills, pipe electrowelding machines, straightening units, finishing units, rolled products cutting machines, separate mechanisms and sets for rolled products processing) with a wide variety of projects for updating the existing units aimed at increasing the capacity and improving the products quality;



шахтные подъемные машины, проходческие и добычные шахтные комбайны).

Кроме этого «НKMЗ» является традиционным разработчиком и поставщиком различного вида кузнечно-прессового, подъемно-транспортного, дорожного и др. оборудования. Все запуски космических ракет, осуществленных СССР в прошлые годы и Россией в настоящее время, производились со стартовых установок, спроектированных и изготовленных на «НKMЗ».

За 75 лет «НKMЗ» спроектировал, изготовил и смонтировал 105 прокатных стана в 20 странах мира, более 2000 экскаваторов-драглайнов, 2012 шахтных подъемных машин, 15 роторных комплексов, 2820 мельниц, более 50 дробильных установок, сотни прессов, молотов и специальных кранов.

Значительные средства ежегодно завод выделяет на модернизацию собственного производства, на закупку современного оборудования и внедрение новых технологий. За последнее десятилетие коренным образом модернизировано металлургическое производство, изготовлены собственными силами установка "ковш-печь", вакууматор на базе парозежкторного насоса, дуговая сталеплавильная печь на 50 т. Данная реконструкция металлургического производства позволила получать высококачественную сталь мирового уровня.

Разработанная и внедренная на предприятии система контроля качества гарантирует выпуск продукции, отвечающей требованиям международных стандартов ISO 9001 (EN 29001), гарантирует система менеджмента качества, сертифицированная независимым надзорным обществом TUV Thuringen.

Более 60% от общего объема выпускаемой продукции завода экспортируются в Германию, Австрию, США, Швецию, Россию, Индию, Китай и другие страны мира.

Мощная производственная, научно-исследовательская и экспериментальная база, современный инжиниринг и технологии, широкое использование систем автоматизированного проектирования и управления производством, квалифицированные специалисты обеспечивают создание современного, реализующего передовые технологии, оборудования высокого качества в короткие сроки и его поставку комплектно с электрическим оборудованием, системами автоматизации, гидравлическими и пневматическими устройствами. Для каждого конкретного заказчика завод производит технику с параметрами, соответствующими требуемым условиям эксплуатации.

Специалисты «НKMЗ» готовы на месте у заказчика произвести экспертизу технического состояния оборудования и подготовить технико-коммерческое предложение по его модернизации и реализации проекта в кратчайшие сроки.

Изготовление прокатных валков занимает значительное место в производственной программе завода по выпуску машиностроительной продукции. Завод имеет более чем шестидесятилетний опыт изготовления высококачественных валков различных типоразмеров и назначения.

Создание новых и совершенствование существующих технологий во всех областях производства, постоянное обновление и модернизация производственного оборудования, прогрессивная маркетинговая политика, дают нам уверенность в том, что наша продукция будет востребована потребителями поскольку может решить вопросы повышения качества и рентабельности выпускаемого металлопроката.

«НKMЗ», исповедуя принципы взаимовыгодного партнерства, приглашает к сотрудничеству металлургические комбинаты, гарантируя при этом качество, совершенный технический уровень поставляемой продукции и неукоснительное выполнение своих контрактных обязательств.

Мы гибки в ценовой политике и к требованиям каждого заказчика.

Дополнительную информацию о производственных возможностях «НKMЗ», выпускаемом оборудовании и предоставляемых услугах Вы можете получить на www.nkmz.com.

- mining equipment (walking and crawler-mounted excavators of various purpose and capacity, bucket wheels-and-conveyor systems, crushers, mills, mine winders, heading and mining machines).

Furthermore, NKMZ J.St.Co. is a traditional developer and supplier of various types of press and forging, handling, road machinery and other equipment. All space rockets were launched in the USSR in the past and now in Russia from the launchers designed and manufactured at NKMZ J.St.Co. For the period of 75 years NKMZ J.St.Co has developed, manufactured and erected 103 rolling mills in 20 countries of the world, over 2000 dragline-excavators, 2012 mine winders, 15 bucket wheels-and-conveyor systems, 2820 mills, over 50 crushing units, hundreds of presses, hammers and special-purpose cranes.

Every year the Works allocate about USD 10 mln for modernization of their own production, procurement of the advanced equipment and introduction of new technologies. The quality control system developed and introduced by the Company guarantees the compliance of the manufactured products with the International standards requirements that is attested by the certificates of technical auditing Company "TUV Nord e.V." Germany.

Above 50% of the total volume of products are exported by the Company to Germany, Austria, USA, Sweden, Russia, India, China and other countries of the world.

The powerful production facilities, research and experimental base, advanced engineering and technologies, widespread use of computer-aided design and process control systems and skilled personnel ensure manufacture of the up-to-date high-performance equipment within the short period that allows introduction of the advanced technologies, the equipment being supplied completed with the electrical facilities, automation systems, hydraulic and pneumatic devices. For every particular Customer the Works manufacture the machinery with the parameters complying with the required service conditions.

The NKMZ J.St.Co experts are ready to carry out an expertise of the equipment technical condition at the Customer's and prepare the technical and commercial offer for its modernization and realization of the project within the shortest possible time.

Rolls manufacture occupies a sufficient place in the Works production program on the engineering products output. The Works has more than 60-years experience in manufacture of high-quality rolls of various standard sizes and purpose.

The reliable work of rolls with the working layer of high-chromium iron, high specific operational characteristics and their service experience prove that "NKMZ" has mastered the new perspective trend at the rolls market.

The development of the new technologies and improvement of the existing ones in all the fields of production, constant renewal and updating of the production equipment, the progressive marketing policy, give us confidence that our products will be in great demand among the consumers as they can settle the question of improvement in quality and profitability of the produced metal rolled products.

"NKMZ", following the principle of mutually beneficial partnership, invites the integrated iron-and-steel works to cooperation, thus ensuring quality, advanced technical level of supplied products and strict performance of contractual obligations.

Our price policy is flexible and we are pliant to the requirements of every customer.

You can obtain additional information on "NKMZ" production capabilities, manufactured equipment and rendered services at the "NKMZ" web-site www.nkmz.com

МЕТАЛЛУРГИЧЕСКОЕ И ПРОКАТНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ. Референц-лист

Cons №	Description Наименование оборудования	Installation site Место установки	Year of equipment, commissioning Год отгрузки, ввода в эксплуатацию
1.	1100 mm slabbing mill Слябинг 1100	“Zaporozhstal” Steel Plant, Ukraine Меткомбинат “Запорожсталь”, Украина	1936
2.	1680 mm continuous wide-strip hot mill Непрерывный широкополосный стан 1680 горячей прокатки	«Zaporozhstal» Steel Plant, Ukraine Меткомбинат «Запорожсталь», Украина	1938
3.	1000 mm blooming mill Блюминг 1000	Rustavi Steel Plant, Georgia Руставский метзавод, Грузия	1950
4.	900/750 mm pipe billet mill Трубозаготовочный стан 900/750	Rustavi Steel Plant, Georgia Руставский метзавод, Грузия	1951
5.	1450 mm continuous hot-strip mill Непрерывный полосовой стан 1450 горячей прокатки	Maznitogorsk Steel Plant, Russia Магнитогорский меткомбинат, Россия	1951
6.	1000 mm blooming mill Блюминг 1000	“Bobrek” Steel Plant, Poland Метзавод “Бобрек”, Польша	1952
7.	1100 mm three-high hot mill Стан трио 1100 горячей прокатки	Steel Plant, China Метзавод, Китай	1952
8.	800 mm break-down line of 650 mm heavy section mill Обжимная линия 800 крупно-сортового стана 650	«Asovstal» Steel Plant, Ukraine Меткомбинат «Азовсталь», Украина	1954
9.	2800 mm reversing mill for rolling aluminium and its alloys Реверсивный стан 2800 горячей прокатки алюминия и его сплавов	Belaya Kalitva Metallurgical Plant, Russia Бело-Калитвинское металлургическое производственное объединение, Россия	1955
10.	750x2000 mm two-high planishing mill for rolling aluminium and its alloys Прогладочный стан ДУО 750x2000 горячей прокатки алюминия и его сплавов	Belaya Kalitva Metallurgical Plant, Russia Бело-Калитвинское металлургическое производственное объединение, Россия	1955
11.	850 mm blooming mill Блюминг 850	Sumgait Steel Plant, Azerbaijan Сумгаитский меткомбинат, Азербайджан	1955
12.	900/750 mm pipe billet mill Трубозаготовочный стан 900/750	Dneprodzerzhinsk Steel Plant, Ukraine Днепродзержинский меткомбинат, Украина	1956
13.	1700 mm continuous wide-strip hot mill Непрерывный широкополосный стан 1700 горячей прокатки	Huta named after Sendzimir Steel Plant, Poland Метзавод “Нова Хута”, Польша	1956
14.	2000mm four-high reversing hot mill for rolling plates and strips of aluminium and its alloys Реверсивный стан кварто 2000 горячей прокатки листов и полос алюминиевых сплавов	Harbin Metallurgical Plant, China Харбинский метзавод, Китай	1956
15.	1200 mm hot-strip mill Полосовой стан 1200 горячей прокатки	Novolipetsk Steel Plant, Russia Ново-Липецкий меткомбинат, Россия	1957
16.	2800 mm semi-continuous hot mill for rolling aluminium and its alloys Полунепрерывный стан 2800 горячей прокатки алюминия и его сплавов	Samara Metallurgical Plant, Russia Самарская металлургическая компания (АО АМЕКО), Россия	1958
17.	850x1500 mm two-high hot mill Стан ДУО 850 x1500 горячей прокатки	China, Project 257 Объект 257, Китай	1958
18.	1000 mm blooming mill Блюминг 1000	Diozhder Steel Plant, Hungary Днождерский метзавод, Венгрия	1958
19.	1000 mm blooming mill Блюминг 1000	Taiyuan Steel Plant, China Тайюаньский метзавод, Китай	1958
20.	950 mm tin-plate mill Жестекатальный стан 950	Novomoskovsk Plant, Russia Ново-Московский завод «Коминтерн», Россия	1958
21.	1150 mm slabbing mill Слябинг 1150	Maznitogorsk Steel Plant, Russia Магнитогорский меткомбинат, Россия	1959
22.	1000 mm blooming mill Блюминг 1000	Hunedoara Steel Plant, Romania Хунедуарский метзавод, Румыния	1959
23.	1000 mm tandem cold rolling mill Стан тандем 1000 холодной прокатки	China, Project 257 Объект 257, Китай	1959
24.	400/1000x1500 mm cold-sheet mill Листовой стан 400/1000x1500 холодной прокатки	China, Project 257 Объект 257, Китай	1959

МЕТАЛЛУРГИЧЕСКОЕ И ПРОКАТНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ. Референц-лист

Cons №	Description Наименование оборудования	Installation site Место установки	Year of equipment, commissioning Год отгрузки, ввода в эксплуатацию
25.	400/1000x1000 mm cold-billet mill Заготовительный стан 400/1000 x 1000 холодной прокатки	Loyan Plant for nonferrous metal working, China Лоянский завод ОЦМ, Китай	1959
26.	1500 mm four-high cold-sheet mill Листовой стан кварто 1500 холодной прокатки	Loyan Plant for nonferrous metal working, China Лоянский завод ОЦМ, Китай	1959
27.	2800/1700 mm combined hot plate mill Комбинированный листовой стан 2800/1700 горячей прокатки	Anshan Steel Plant, China Аньшанский метзавод, Китай	1959
28.	1100 mm three-high hot mill Стан трио 1100 горячей прокатки	“Stomana” Company- Pernik, Bulgaria Метзавод в г. Пернике, Болгария	1959
29.	1000x3500 mm two-high hot mill Стан ДУО 1000 x 3500 горячей прокатки	Loyan Plant for nonferrous metals, China Лоянский завод ОЦМ, Китай	1959
30.	900/2500 mm planishing hot rolling mill Прогладочный стан 900/2500 горячей прокатки	Samara Metallurgical Plant, Russia Самарская металлургическая компания (АО САМЕКО), Россия	1959
31.	2500 mm continuous wide-strip hot mill Непрерывный широкополосный стан 2500 горячей прокатки	Magnitogorsk Steel Plant, Russia Магнитогорский меткомбинат, Россия	1960
32.	2800/1700 mm combined hot rolling mill Комбинированный стан 2800/1700 горячей прокатки	“Severstal” Steel Plant Cherepovets, Russia “Северсталь” г. Череповец, Россия	1960
33.	1500 mm four-high hot rolling mill Стан кварто 1500 горячей прокатки	Asha Steel Plant, Russia Ашинский метзавод, Россия	1960
34.	1700 mm semi-continuous hot wide-strip mill Полунепрерывный широкополосный стан 1700 горячей прокатки	Dunaivasmu Steel Plant, Hungary Меткомбинат «Дунайвашмю», Венгрия	1960
35.	800 mm break-down line of 650 mm heavy section mill Обжимная линия 800 крупно-сортового стана 650	Nizhni Tagil Steel Plant, Russia Нижне - Тагильский меткомбинат, Россия	1960
36.	1700 mm continuous wide-strip hot mill Непрерывный широкополосный стан 1700 горячей прокатки	Mariupol Steel Plant, Ukraine Мариупольский меткомбинат им. Ильича, Украина	1961
37.	1000 mm three-stand mill for cold rolling of non-ferrous metals 3-х клетевой стан 1000 холодной прокатки цветных металлов	Kirov Plant for nonferrous metal working, Russia Кировский завод ОЦМ, Россия	1962
38.	1000 mm three-stand mill for cold rolling of non-ferrous metals 3-х клетевой стан 1000 холодной прокатки цветных металлов	Artemovsk Plant for non-ferrous metal working, Ukraine Артемовский завод ОЦМ, Украина	1962
39.	1150 mm slabbing mill Слябинг 1150	Mariupol Steel Plant, Ukraine Мариупольский меткомбинат им. Ильича, Украина	1962
40.	2800 mm reversing mill for hot rolling of tapered sheet from aluminium alloys Реверсивный стан 2800 горячей прокатки листов переменного сечения из алюминиевых сплавов	Samara Metallurgical Plant, Russia Самарская металлургическая компания (АО САМЕКО), Россия	1962
41.	2800 mm mill for hot rolling of aluminium and its alloys Стан 2800 горячей прокатки алюминия и его сплавов	Stupino Metallurgical Plant, Russia Ступинский метзавод, Россия	1962
42.	2300/1700 mm combined hot rolling mill Комбинированный стан 2300/1700 горячей прокатки	Taiyuan Steel Plant, China Тайюаньский метзавод, Китай	1962
43.	2300/1700 mm combined hot rolling mill Комбинированный стан 2300/1700 горячей прокатки	Chelyabinsk Steel Plant, Russia Челябинский меткомбинат, Россия	1963
44.	2800 mm reversing cold rolling mill Реверсивный стан 2800 холодной прокатки	“Zaporozhstal” Steel Plant, Ukraine Меткомбинат “Запорожсталь”, Украина	1963
45.	250 mm continuous wire mill Непрерывный проволочный стан 250	Makeevka Steel Plant, Ukraine Макеевский меткомбинат, Украина	1963

МЕТАЛЛУРГИЧЕСКОЕ И ПРОКАТНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ. Референц-лист

Cons №	Description Наименование оборудования	Installation site Место установки	Year of equipment, commissioning Год отгрузки, ввода в эксплуатацию
46.	1700 mm continuous wide-strip hot mill Непрерывный широкополосный стан 1700 горячей прокатки	VSZ (Kosice) Steel Plant, Slovakia Восточно-Словацкий меткомбинат, Словакия	1965
47.	1150 mm blooming mill (updating) Блюминг 1150 (реконструкция)	Makeevka Steel Plant, Ukraine Макеевский меткомбинат, Украина	1965
48.	1150 mm slabbing mill Слябинг 1150	Karaganda Steel Plant, (ISPAT-KARMET) Kazakhstan Карагандинский меткомбинат, ("Испат-Кармет") Казахстан	1966
49.	950 mm billet mill Заготовительный стан 950	«Dneprospeysstal» Steel Plant, Ukraine Метзавод «Днепроспецсталь», Украина	1966
50.	2000 mm reversing hot rolling mill Реверсивный стан 2000 горячей прокатки	Verhnyaya Salda Steel Plant, Russia Верхне - Салдинское металлургическое производственное объединение (ВСМПО), Россия	1967
51.	1700 mm continuous wide-strip hot mill Непрерывный широкополосный стан 1700 горячей прокатки	Karaganda Steel Plant, (ISPAT-KARMET) Kazakhstan Карагандинский меткомбинат, ("Испат - Кармет"), Казахстан	1967
52.	1700 mm reversing hot rolling mill Реверсивный стан 1700 горячей прокатки с моталками в печах	Verhnyaya Salda Steel Plant, Russia Верхне - Салдинское металлургическое производственное объединение, Россия	1968
53.	1700 mm semi-continuous wide-strip mill Полунепрерывный широкополосный стан 1700 горячей прокатки	Kremikovtsi Steel Plant, Bulgaria Кремиковский меткомбинат, Болгария	1968
54.	2000 mm planishing mill Прогладочный стан 2000	Verhnyaya Salda Steel Plant, Russia Верхне - Салдинское металлургическое производственное объединение (ВСМПО), Россия	1968
55.	1200 mm multiroll cold rolling mill Многовалковый стан 1200 холодной прокатки	Verhnyaya Salda Steel Plant, Russia Верхне - Салдинское металлургическое производственное объединение (ВСМПО), Россия	1968
56.	1150 mm slabbing mill Слябинг 1150	"Nova Huta" Steel Plant, Poland Метзавод "Нова Хута", Польша	1968
57.	1150 mm slabbing mill Слябинг 1150	Galati Steel Plant, Romania Галацкий меткомбинат, Румыния	1968
58.	2000 mm continuous wide- strip hot mill Непрерывный широкополосный стан 2000 горячей прокатки	Novolipetsk Steel Plant, Russia Ново-Липецкий меткомбинат, Россия	1969
59.	1200 mm semi-continuous hot strip mill Полунепрерывный полосовой стан 1200 горячей прокатки	Egyptian Iron and Steel Co.Cairo, Egypt Хелуанский метзавод, Египет	1969
60.	2300/1700 mm combined hot rolling mill Стан 2300/1700 горячей прокатки	"Amurstal" Steel Plant, Russia Метзавод "Амурсталь", Россия	1969
61.	2500 mm cold-rolling mill Стан 2500 холодной прокатки	Magnitogorsk Steel Plant, Russia Магнитогорский меткомбинат, Россия	1970
62.	1700 mm skin mill Дрессировочный стан 1700	Magnitogorsk Steel Plant, Russia Магнитогорский меткомбинат, Россия	1970
63.	2500 mm skin mill Дрессировочный стан 2500	Magnitogorsk Steel Plant, Russia Магнитогорский меткомбинат, Россия	1970
64.	850x1500 mm two-high mill for hot rolling of non-ferrous metals and alloys Стан ДУО 850x1500 горячей прокатки цветных металлов и сплавов	Metallurgical Plant for non-ferrous metal working, Bulgaria Меткомбинат ОЦМ им. Ганева, Болгария	1971
65.	1800 mm reversing mill for hot rolling of aluminium and its alloys Реверсивный стан 1800 горячей прокатки алюминия и его сплавов	Szekesfehervar Metallurgical Works, Hungary Секешфехерварский метзавод, Венгрия	1971

МЕТАЛЛУРГИЧЕСКОЕ И ПРОКАТНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ. Референц-лист

Cons №	Description Наименование оборудования	Installation site Место установки	Year of equipment, commissioning Год отгрузки, ввода в эксплуатацию
66.	1800 mm reversing mill for cold rolling of aluminium alloy coils Реверсивный стан 1800 холодной рулонной прокатки алюминиевых сплавов	Szekesfehervar metallurgical works, Hungary Секешфехерварский метзавод, Венгрия	1971
67.	1800 mm four-high reversing mill for cold rolling of coils and sheets of aluminium and its alloys Реверсивный стан кварто 1800 холодной рулонной и листовой прокатки алюминия и его сплавов	Szekesfehervar metallurgical works, Hungary Секешфехерварский метзавод, Венгрия	1971
68.	600x1400x1400 mm four-high reversing hot-rolling mill Реверсивный стан кварто 600 x1400x1400 горячей прокатки	Volgograd Metallurgical works "Krasny Oktyabr" Russia Волгоградский метзавод «Красный Октябрь», Россия	1972
69.	1700 mm continuous wide-strip hot mill Непрерывный широкополосный стан 1700 горячей прокатки	Galati Steel Plant, Romania Галацкий меткомбинат, Румыния	1972
70.	2000 mm fourhigh reversing mill No.1 for cold rolling of aluminium Реверсивный стан кварто 2000 холодной прокатки алюминия N 1	Konin metallurgical works, Poland Метзавод в г. Конин, Польша	1972
71.	2000 mm four high reversing mill № 2 for cold rolling of aluminium Реверсивный стан кварто 2000 холодной прокатки алюминия N2	Konin metallurgical works, Poland Метзавод в г. Конин, Польша	1973
72.	3600 mm plate mill (head part) Толстолистовой стан 3600 (головная часть)	Czenstochowa Steel Plant, Poland Ченстоховский метзавод, Польша	1974
73.	1250 mm slabbing mill Слябинг 1250	Bokaro Steel Plant, India Метзавод в г. Бокаро, Индия	1975
74.	2000 mm continuous wide-strip hot mill Непрерывный широкополосный стан 2000 горячей прокатки	"Severstal" Steel Plant Cherepovets, Russia АО "Северсталь" г. Череповец, Россия	1975
75.	2000 mm continuous wide- strip hot mill Непрерывный широкополосный стан 2000 горячей прокатки	Bokaro Steel Plant, India Метзавод в г. Бокаро, Индия	1976
76.	1200 mm four-high reversing hot mill Реверсивный стан кварто 1200 горячей прокатки	Steel Plant, Uzbekistan Узбекский меткомбинат, Узбекистан	1976
77.	1700 mm semi-continuous, wide-strip hot mill Полунепрерывный широкополосный стан 1700 горячей прокатки	Chendin Steel Plant, Korea Чендинский метзавод, Корея	1976
78.	1800 mm four-high mill for hot rolling of aluminium and its alloys Стан кварто 1800 горячей прокатки алюминия и его сплавов	Seydisehir Plant, Turkey Сейдишехирский завод, Турция	1976
79.	1800 mm four-high reversing mill for cold rolling of aluminum and its alloys Реверсивный стан кварто 1800 холодной прокатки алюминия и его сплавов	Seydisehir Plant, Turkey Сейдишехирский завод, Турция	1977
80.	600x1000 mm two-high hot-rolling mill Стан ДУО 600 x1000 горячей прокатки	Novo-Tulsky Steel Plant, Russia Ново-Тульский метзавод, Россия	1978
81.	900/850/750 mm break-down billet mill Обжимно-заготовочный стан 900/850/750	Steel Plant, Tirgoviste Romania Метзавод в г. Тырговиште, Румыния	1978
82.	800 mm hot-strip mill Полосовой стан 800 горячей прокатки	Orscko-Khalilovsky Steel Plant, Russia Орско-Халиловский меткомбинат, Россия	1978
83.	950/850/750 mm break-down billet mill Обжимно -заготовочный стан 950/850/750	Steel Plant, Reshitsa Romania Метзавод в г. Решица, Румыния	1979
84.	1800 mm four-high reversing cold-rolling mill Реверсивный стан кварто 1800 холодной прокатки	Belaya Kalitva metallurgical Plant, Russia Бело-Калитвинское металлургическое производственное объединение, Россия	1980
85.	800x1250 mm two-high mill Стан ДУО 800 x1250	Maryiskyi Plant "Torgmash", Russia Трансферирован в Баку Марийский з-д «Торгмаш»	1980
86.	800x1250 mm two-high cold-rolling mill Стан ДУО 800 x1250 холодной прокатки	Symgait Steel Plant, Azerbaijan Сумгаитский метзавод, Азербайджан	1981
87.	1800 mm hot mill for rolling aluminium and its alloys Стан 1800 горячей прокатки алюминия и его сплавов	Aluminium Plant in Korba, India Метзавод в г. Корба, Индия	1982

МЕТАЛЛУРГИЧЕСКОЕ И ПРОКАТНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ. Референц-лист

Cons №	Description Наименование оборудования	Installation site Место установки	Year of equipment, commissioning Год отгрузки, ввода в эксплуатацию
88.	1800 mm four-high reversing mill for cold rolling of aluminium and its alloys Реверсивный стан кварто 1800 холодной прокатки алюминия и его сплавов	Aluminium Plant in Korba, India Метзавод в г. Корба, Индия	1982
89.	3600 mm plate mill Толстолистовой стан 3600	Bhilai Steel Plant, India Метзавод в г. Бхилаи, Индия	1984
90.	1700 mm semi-continuous wide-strip hot mill Полунепрерывный широкополосный стан 1700 горячей прокатки	Pakistan Steel Mills Corporation Limited, Karachi, Метзавод в г. Карачи, Пакистан	1984
91.	1400 mm two-high hot mill Стан ДУО 1400 горячей прокатки	Moscow NPO VILS, Russia Московское НПО ВИЛС, Россия	1984
92.	1500 mm hot-rolling mill Станы 560 и 1500 горячей прокатки	Moscow Plant "Serp i Molot", Russia Московский завод «Серп и молот», Россия	1986
93.	850x1400 mm two-high hot-rolling mill Стан ДУО 850 x1400 горячей прокатки	Gay Plant for non-ferrous metal working, Russia Гайский завод ОЦМ, Россия	1987
94.	550 mm heavy section mill Крупносортовый стан 550	Dnepropetrovsk Steel Plant, Ukraine Днепропетровский Метзавод им. Петровского, Украина	1987
95.	850x1000 mm two-high hot-rolling mill Стан ДУО 850 x1000 горячей прокатки	Kolchugino Metallurgical Plant for non-ferrous metal working, Russia Кольчугинский завод ОЦМ, Россия	1988
96.	2000 mm plate mill Толстолистовой стан 2000	Volgograd Steel Plant, Russia Волгоградский метзавод «Красный Октябрь», Россия	1990
97.	Updating of 1700 mm hot-rolling mill: -finishing stand №5 with drive line; -finishing scalebreaker Реконструкция стана 1700 горячей прокатки: - чистовой клетки N5 с линией привода чистового окалинوماتеля	Huta J.St.Co. named after Sendzimir, Krakov, Poland СА «Хута им. Сендзимира», Краков, Польша	1991
98.	Updating of 1700 mm hot-rolling mill: -vertical-roll stands Реконструкция стана 1700 горячей прокатки: - вертикальные клетки	Vostochno-Slovatsky Iron and Steel Works, Koshitse, Slovakia Восточно-словацкий МК, г. Кошице, Словакия	1991
99.	1800 mm four-high reversing cold rolling mill Реверсивный стан кварто 1800 холодной прокатки	Kanaker aluminium Plant, Armenia Канакерский алюминиевый завод, Армения	1992
100.	2000 mm semi-continuous hot mill for rolling aluminium and its alloys Полунепрерывный широкополосный стан 2000 горячей прокатки алюминия и его сплавов	Krasnoyarsk Steel Plant, Russia Красноярский метзавод, Россия	1992
101.	1800 mm four-high reversing cold-rolling mill Реверсивный стан кварто 1800 холодной прокатки	Mihailov Plant for non-ferrous metals working Russia Михайловский завод ОЦМ, Россия	1992
102.	Updating of 1700 mm hot-rolling mill: - finishing stand №6 Реконструкция стана 1700 горячей прокатки: - чистовой клетки N6	Dunaivasmu Steel Plant Hungary "Дунайвашмю" МК, Венгрия	1992
103.	850/700/500 mm billet mill Заготовительный стан 850/700/500	Zapadno-Sibirskiy Steel Plant, Russia Западно-Сибирский метзавод, Россия	1992
104.	2000 mm continuous wide-strip hot mill Непрерывный широкополосный стан 2000 горячей прокатки	Magnitogorsk Steel Plant, Russia Магнитогорский меткомбинат, Россия	1993

МЕТАЛЛУРГИЧЕСКОЕ И ПРОКАТНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ. Референц-лист

Cons №	Description Наименование оборудования	Installation site Место установки	Year of equipment, commissioning Год отгрузки, ввода в эксплуатацию
105.	Updating of 2800 mm rolling mill: -furnace area; -cross-cut shears area. Реконструкция стана 2800: - печного района - района ножниц поперечной резки	Alchevsk Iron and Steel Works, Ukraine Алчевский меткомбинат, Украина	1993
106.	Updating of 2250 mm rolling mill: -circular shears area; -cross-cut shears. Реконструкция стана 2250: -района дисковых ножниц -ножниц поперечной резки	Alchevsk Iron and Steel Works, Ukraine Алчевский меткомбинат, Украина	1993
107.	ТЭСА 20-76 Pipe-welding unit Трубосварочный агрегат ТЭСА 20-76	Poltava Concentrating, Works Ukraine Полтавский ГОК, Украина	1995
108.	Updating of thick slab CCM: -unbending segments; -gas-cutting machines. Реконструкция толстослябовой МНЛЗ: -сегменты зоны разгиба разливочной дуги; машины газовой резки	“Azovstal” Steel Plant, Mariupol, Ukraine «Азовсталь» г. Мариуполь, Украина	1995
109.	Updating of 1150 mm slabbing mill shears area Реконструкция района ножниц слябинга 1150	“Zaporozhstal” Iron and Steel Works, Ukraine МК «Запорожсталь», Украина	1995
110.	320/150 mm light section - wire mill (updating) Мелкосортно-проволочный стан 320/150 (реконструкция)	Moldova Steel Plant, Moldova Молдавский метзавод, Рыбница Молдова	1996
111.	Zero segment of slab CCM (as per VAI engineering) Нулевой сегмент слябовой МНЛЗ (по инжинирингу ФАИ)	Eko Stahl Eisenhüttenstadt Germany МК «Экошталь» г. Айзенхюттенштадт, Германия	1996
112.	Updating of 2800 mm plate mill: -installation of cross-cutting shears with the rolling cut Реконструкция толстолистового стана 2800: - установка ножниц поперечной резки с катящимся резом	Alchevsk Iron and Steel Works, Ukraine Алчевский МК Украина	1996
113.	Machines for skimming slag from hot-metal ladles Машины для скачивания шлака из чугуновозных ковшей.	Rourkela Steel Plant, India Руркельский МЗ, Индия	1996
114.	Continuous casting direct rolling facility for producing bar sections Литейно-прокатный агрегат для производства сортового проката	Norilsk Concentrating Works, Russia Норильский ГМК, Россия	1997
115.	Updating of 1700 mm hot rolling mill: - installation of new vertical-roll stand; - area at hydraulic descaler in front of the finishing mill train; - installation of mechanized work and backup roll changing device of the finishing stands. Реконструкция стана 1700 горячей прокатки: - установка новой вертикальной клетки. - участка у устройства гидравлического удаления окалины перед чистой группой клетей - установка механизированной смены рабочих и опорных валков чистовых клетей	Iron and Steel Works named after Ilyich Mariupol, Ukraine Меткомбинат им. Ильича г. Мариуполь, Украина	1997
116.	2800/1700 mm rolling mill updating: -erection and putting in operation the new vertical roll reduction and roughing universal stands Реконструкция стана 2800/1700: - монтаж и пуск в эксплуатацию новой вертикальной редуцирующей клетки и черновой универсальной клетки	“Severstal” J.St.Co. Cherepovets, Russia ОАО «Северсталь» Череповец, Россия	1997

МЕТАЛЛУРГИЧЕСКОЕ И ПРОКАТНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ. Референц-лист

Cons №	Description Наименование оборудования	Installation site Место установки	Year of equipment, commissioning Год отгрузки, ввода в эксплуатацию
117.	2000 mm hot-rolling mill updating: -finishing stand work roll assembly-disassembly stands Реконструкция стана 2000 горячей прокатки: - стелды сборки-разборки рабочих валков чистовых клетей	Novo-Lipetsk Iron and Steel Works, Russia Ново-Липецкий МК, Россия	1997
118.	Equipment of loop-accumulator for 2030 cold rolling mill continuous pickling unit (supporting rollers and carriages)(as per SMS engineering) Оборудование петлевого накопителя НТА стана 2030 х.п. НЛМК (поддерживающие ролики- ворота и тележки) (по инжинирингу SMS)	Novo-Lipetsk Iron and Steel Works, Russia Ново-Липецкий МК, Россия	1997
119.	810 hot-rolling mill updating: -vertical-roll stand; - cross-cut shears Реконструкция стана 810 горячей прокатки: -вертикальная клеть -ножницы поперечной резки	Novosibirsk Steel Plant J.St.Co. Russia ОАО «Новосибирский метзавод», Россия	1997
120.	Lift and turn stands for steel-teeming ladles Подъемно-поворотные стелды сталеразливочных ковшей	Novo-Lipetsk Iron and Steel Works, Russia Ново-Липецкий МК, Липецк, Россия	1997
121.	Equipment for 1800 mm hot-rolling mill building (as per SMS and MDX engineering) Оборудование для строительства стана1800 горячей прокатки (по инжинирингу SMS и MDX)	Eko Stahl Eisenhüttenstadt, Germany МЗ «Эко-Сталь» г Айзенхюттенштадт, ФРГ	1997
122.	Equipment for 1800 mm hot-rolling mill building (as per SMS engineering) Оборудование для строительства стана1800 горячей прокатки (по инжинирингу SMS)	Megasteel Malaysia «Мегастил», Малазия	1997
123.	Equipment for plate mill building (as per SMS engineering) Оборудование для строительства ТЛС по инжинирингу SMS)	Oxel Sweden «Oxel» Швеция	1997
124.	Equipment for 1800 mm hot-rolling mill building (as per SMS engineering) Оборудование для реконструкции стана1800 горячей прокатки	“Warmhad” Haidid Saudi Arabia «Вармад» г. Хайдид Саудовская Аравия	1998
125.	Universal hot strip coiler Универсальная моталка горячей полосы	Steel Plant Kremikovtzy Bulgaria МЗ в г. Кремиковцы, Болгария	1998
126.	Slitting unit edge trimmings coiler Кромкомоталка агрегата продольной резки	Novo-Lipetsk Iron and Steel Works, Russia Ново-Липецкий МК, Россия	1998
127.	Unit for producing straight welded pipes of big diameters. General-and-metallurgical-purpose overhead traveling cranes Агрегат для производства прямошовных труб большого диаметра. Мостовые краны общего и металлургического назначения	Khartsyzsk pipe plant, Khartsyzsk, Ukraine ХТЗ, г. Харцызск, Украина	1998
128.	Equipment for 1900 mm hot-rolling mill building (as per SMS engineering) Оборудование для строительства стана 1900 горячей прокатки (по инжинирингу SMS)	Vordom Sweden “Vordom” Швеция	1998
129.	CCM unbending section (as per VAI engineering) Участок разгиба разливочной дуги слябовой МНЛЗ (по инжинирингу ВАИ)	Eko Stahl Eisenhüttenstadt, Germany Эко-Сталь, Айзенхюттенштадт, ФРГ	1998
130.	Butt-welding machine equipment (as per VAI engineering) Оборудование для стыкосварочной машины (по инжинирингу ВАИ)	Spain Испания	1998
131.	Support and swinging circle for CCM casting stand Опорно-поворотный круг сталеразливочного стелда МНЛЗ	Uhang Steel Plant,China Уханьский МЗ, Китай	1998

МЕТАЛЛУРГИЧЕСКОЕ И ПРОКАТНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ. Референц-лист

Cons №	Description Наименование оборудования	Installation site Место установки	Year of equipment, commissioning Год отгрузки, ввода в эксплуатацию
132.	Ladle-furnace unit Установка «Ковш-печь»	NKMZ, Ukraine НКМЗ, Украина	1999
133.	Circular trimming shears for continuous pickling unit №2 Дисковые кромкообрезные ножницы для НТА № 2	Iron and Steel Works named after Ilyich, Mariupol, Ukraine МК им.Ильича, г. Мариуполь, Украина	1999
134.	Transport equipment for converter plant (as per VAI engineering) Транспортное оборудование для конвертерного цеха (по инженерингу ФАИ)	Steel Plant, Donawits, Austria МЗ г. Донавиц, Австрия	1999
135.	CCM radial zones updating (as per VAI engineering) Реконструкция радиальных зон МНЛЗ (по инженерингу ФАИ)	Eko Stahl Eisenhüttenstadt, ermany Эко-Сталь, Айзенхюттенштадт, ФРГ	1999
136.	Doghouses for converters № 3 and № 4 (as per VAI engineering) Защита конвертера №3 и №4 (по инженерингу ФАИ)	Steel Plant, Donawits, Austria г. Донавиц, Австрия	1999
137.	Equipment for CCM updating (as per VAI engineering) Оборудование для реконструкции МНЛЗ (по инженерингу ФАИ)	Donawits, Austria г.Донавиц, Австрия	1999
138.	Head part of pipe-welding unit equipment (as per VAI engineering) Головная часть оборудования трубосварочного агрегата (по инженерингу ФАИ)	Steel Plant "Condesa", Spain МЗ «Condesa», Испания	1999
139.	Strip laminar cooling installation on delivery table of 2800/1700 rolling mill. Установка ламинарного охлаждения полосы на отводящем рольганге стана 2800/1700	"Severstal" J.St.Co. Cherepovets, Russia «Северсталь», Россия	1999
140.	Thick slab CCM casting bows (as per VAI engineering) Разливочные дуги толстослябовой МНЛЗ (по инженерингу ФАИ)	Eko Stahl, Eisenhüttenstadt, Germany Эко-Сталь, Айзенхюттенштадт, ФРГ	2000
141.	Installation for dup vacuum-degassing Установка для глубокого вакуумирования стали VD-VOD	NKMZ, Ukraine НКМЗ, Украина	2000
142.	Strip laminar cooling installation on delivery table Установка ламинарного охлаждения полосы на отводящем рольганге	Ispat-Karmet Kazakhstan «Испат-Кармет», Казахстан	2000
143.	Thermal shield installation on intermediate table Установка теплосохраниющих экранов на промежуточном рольганге	Ispat-Karmet Kazakhstan «Испат-Кармет», Казахстан	2000
144.	Universal machine for mill stand housings machining at place of their operation: - housings of mill stand N 4 2000 mm hot rolling mill - housings of 1700 mm cold rolling mill - housings of 5000 mm hot rolling mill Универсальный станок для обработки станин клетки на месте их эксплуатации: - станины клетки № 4 стана 2000 г.п. - станины стана 1700 х.п. - станины стана 5000 г.п.	"Severstal" J.St.Co. Cherepovets, Russia «Северсталь», Россия	2000
145.	Universal machine for mill stand housings machining at place of their operation: - housings of mill stands N 4 and N 5 2000 mm hot rolling mill Универсальный станок для обработки станин клетки на месте их эксплуатации: - станины клетей № 4 и 5 стана 2000 г.п.;	Novo-Lipetsk Iron and Steel Works, Russia НЛМК, Россия	2000
146.	Machining of 2800-mm cold mill housings Универсальная правильная машина стана 2800	"Severstal" J.St.Co. Cherepovets, Russia «Северсталь», Россия	2000
147.	Upgrading of single-strand slab conticaster (as per VAI engineering)	LTV Steel Company, USA LTV Steel Company, США	2000

МЕТАЛЛУРГИЧЕСКОЕ И ПРОКАТНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ. Референц-лист

Cons №	Description Наименование оборудования	Installation site Место установки	Year of equipment, commissioning Год отгрузки, ввода в эксплуатацию
	Реконструкция одноручьевого слябовой МНЛЗ (по инжинирингу ФАИ)		
148.	Ladle-furnace unit Установка «Ковш-печь»	Yenakiyev Steel Plant, Ukraine Енакиевский МЗ, Украина	2000-2001
149.	Billet Caster Сортовая МНЛЗ	Yenakiyev Steel Plant, Ukraine Енакиевский МЗ, Украина	2000-2001
150.	Slab continuous casting machine (VAI engineering), including; - casting stand (30% detailed engineering of NKMZ); - tundish car (defailed engineering of NKMZ) - mould oscillator (defailed engineering of NKMZ); - beuding segment (defailed engineering of pipeline arrangement of NKMZ); - straightening segment N 5-6 (defailed engineering of pipeline arrangement of NKMZ) - horizontal segment N 7-11 (defailed engineering of pipeline arrangement of NKMZ) Слябовая МНЛЗ (инжиниринг VAI), в том числе: - стэнд разливочный (30% детальный инжиниринг НКМЗ); - тележка промковша (детальный инжиниринг НКМЗ); - механизм качания (детальный инжиниринг НКМЗ); - сегмент изгиба (детальный инжиниринг трубных разводов НКМЗ); - сегмент радиальный №1-4 (детальный инжиниринг трубных разводов НКМЗ); - сегмент правильный №5-6 (детальный инжиниринг трубных разводов НКМЗ); - сегмент горизонтальный №7-11 (детальный инжиниринг трубных разводов НКМЗ).	Novo-Lipetsk Iron and Steel Works, Russia НЛМК, Россия	2001
151.	2000 mm Hot roughing mill group updating Реконструкция черновой группы стана 2000 г.п.	Novo-Lipetsk Iron and Steel Works, Russia Ново-Липецкий меткомбинат, Россия	2001
152.	1680 mm Hot roughing mill group updating Реконструкция черновой группы стана 1680 г.п.	“Zaporozhstal” Iron and Steel Works, Ukraine Меткомбинат «Запорожсталь», Украина	2001
153.	Reconstruction of cross-cut shears unit ПХЛ including; - drum-type flying shears; - sheel-straightening machine; - feed rollers. Реконструкция агрегата поперечной резки ПХЛ, в том числе: - барабанные летучие ножницы; - машина листопрямляющая; - ролики подающие.	“Severstal” J.St.Co. Cherepovets, Russia «Северсталь», Россия	2001
154.	Walking-beam continuous furnace № 5 for 2000-mm Strip mill (Jointly with Belgium Company “HEURBEL”) Печь методическая с шагающим подом № 5 для полосового стана 2000 (совместно с бельгийской ф. «HEURBEL»)	Novo-Lipetsk Iron and Steel Works, Russia Ново-Липецкий меткомбинат, Россия	2001
155.	Steel high-vacuum degassing unit VD-VOD Установка глубокого вакуумирования стали VD-VOD	Moldova Steel Plant, Moldova Молдавский МЗ, Молдова	2001
156.	Heat shields for 2000 Hot Mill Теплосохраниющие экраны ст. 2000 г.п.	“Severstal” J.St.Co. Cherepovets, Russia «Северсталь», Россия	2001
157.	Pinch rolls and tracing guards in front of 2000 mm Mill coilers Тянущие ролики и следящие направляющие линейки перед моталками ст.2000	“Severstal” J.St.Co. Cherepovets, Russia «Северсталь», Россия	2001
158.	250 mm semi-continuous mill. Updating Полунепрерывный стан 250 (реконструкция)	Nighneserginsky Steel Plant, Russia Нижнесергинский метзавод, Россия	2002

МЕТАЛЛУРГИЧЕСКОЕ И ПРОКАТНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ. Референц-лист

Cons №	Description Наименование оборудования	Installation site Место установки	Year of equipment, commissioning Год отгрузки, ввода в эксплуатацию
159.	2300 mm reversing hot rolling mill for Mg alloys Реверсивный стан 2300 горячей прокатки магниевых сплавов	„Salzgitter“, Germany Зальцгиттер, Германия	2002
160.	Reconstruction of slitting unit including; - multi-circular shears НМД-350 Реконструкция агрегата продольной резки, в том числе: - ножницы многодисковые НМД-350	Engels pipe plant, Russia Энгельский трубный завод, Россия	2002
161.	First stage of 2840 rolling mill modernization; installation of new coiler with wrapper, carryover pinch rolls, rotary side trimming shears, new guards and roller table at stand. I очередь модернизации стана 2840: установка новой моталки с захлестывателем, тянущих роликов, кромкообрезных дисковых ножниц, новых линеек и рольгангов у клетки.	Kamensk-Uralsk Steel Plant, Russia Каменск-Уральский метзавод, Россия	2002
162.	Universal straightening machine of 5000 rolling mill Универсальная правильная машина стана 5000	“Severstal” J.St.Co. Cherepovets, Russia «Северсталь», Россия	2002
163.	Double side trimming shears of 5000 rolling mill. Сдвоенные кромкообрезные ножницы стана 5000	“Severstal” J.St.Co. Cherepovets, Russia «Северсталь», Россия	2002
164.	Rolling cross-cut shears of 5000 rolling mill Ножницы поперечной резки с катящимся резом стана 5000	“Severstal” J.St.Co. Cherepovets, Russia «Северсталь», Россия	2002
165.	Breakdown bar cooling area equipment of 5000 mm plate mill Оборудование участка охлаждения раската толстолистового стана 5000	“Severstal” J.St.Co. Cherepovets, Russia «Северсталь», Россия	2003
166.	Transfer bar heat shielding system and updating of 3 and 4 stands of 1700 mm rolling mill Система экранирования подката и реконструкция клетей 3 и 4 стана 1700	Iron and Steel Works named after Ilyich, Mariupol, Ukraine МК им.Ильича, г. Мариуполь, Украина	2003
167.	1700 mm mill intermediate roller table Рольганг промежуточный стана 1700	Iron and Steel Works named after Ilyich, Mariupol, Ukraine МК им.Ильича, г. Мариуполь, Украина	2003
168.	Continuous casting machine (second stage) Машина непрерывного литья заготовок (вторая очередь)	Yenakiyevo Steel Plant, Ukraine Енакиевский МЗ, Украина	2003-2004
169.	Ladle steel making unit “Ladle-Furnace” (second stage) Установка внепечной обработки стали «Ковш-печь» (вторая очередь)	Yenakiyevo Steel Plant, Ukraine Енакиевский МЗ, Украина	2003-2004
170.	Section equipment for conveying the coils onto receiving roller table Оборудование участка передачи рулонов на приемный рольганг	“Zaporozhstal” Iron and Steel Works, Ukraine МК «Запорожсталь», Украина	2003
171.	Flying shears of 250/150 mm rolling mill Ножницы летучие стана 250/150	Nizhneserginsky Steel Plant, Russia Нижнесергинский метзавод, Россия	2003
172.	250/150 mm light section - wire mill. № 3 furnace area equipment Мелкосортно-проволочный стан 250/150 Оборудование района печи № 3	Nighneserginsky Steel Plant, Russia Нижнесергинский метзавод, Россия	2003
173.	Shop equipment for servicing cassettes of 5000 CCDR facility Оборудование мастерской для обслуживания кассет ЛПМ 5000	“Severstal” J.St.Co. Cherepovets, Russia «Северсталь», Россия	2003
174.	Guards for furnishing group of 2500 mm hot rolling mill Линейки направляющие чистой группы ст.2500 г.п.	Magnitogorsk Steel Plant, Russia Магнитогорский меткомбинат, Россия	2003

МЕТАЛЛУРГИЧЕСКОЕ И ПРОКАТНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ. Референц-лист

Cons №	Description Наименование оборудования	Installation site Место установки	Year of equipment, commissioning Год отгрузки, ввода в эксплуатацию
175.	Strip cooling system of 2500 mm hot rolling mill Система охлаждения полос ст.2500 г.п.	Magnitogorsk Steel Plant, Russia Магнитогорский меткомбинат, Россия	2003
176.	Ladle-furnace unit Установка «Ковш-печь»	“Vyksa Iron and Steel Plant” JSC, Russia ОАО «Выксунский металлургический завод», Россия	2004
177.	Installation for high vacuum-degassing of steel VD-VOD Установка для глубокого вакуумирования стали VD-VOD	“Vyksa Iron and Steel Plant” JSC, Russia ОАО «Выксунский металлургический завод», Россия	2004
178.	Slab continuous casting machine № 5 (rehabilitation) Слябовая МНЛЗ № 5 (реконструкция)	“Asovstal” Steel Plant, Ukraine Меткомбинат «Азовсталь», Украина	2004-2005
179.	Slab continuous casting machine № 3 Слябовая МНЛЗ № 3 (реконструкция)	“Asovstal” Steel Plant, Ukraine Меткомбинат «Азовсталь», Украина	2004-2005
180.	Slab continuous casting machine (as per VAI engineering) Слябовая МНЛЗ № 3 (по инжинирингу ФАИ)	Mariupol Steel Plant named after Ilyich, Ukraine Мариупольский меткомбинат им. Ильича, Украина	2004-2005
181.	Ladle-furnace unit Установка «Ковш-печь»	“Omutinsk Iron and Steel Plant” JSC, Russia ОАО «Омутинский металлургический завод», Россия	2004-2005
182.	2-strand Billet Caster 2-х ручьевая сортовая МНЛЗ	National unitary enterprise continuous casting direct rolling mill, Russia Государственное унитарное предприятие литейно-прокатный завод, Россия	2004-2007
183.	2-strand Billet Caster 2-х ручьевая сортовая МНЛЗ	“Omutinsk Iron and Steel Plant” JSC, Russia ОАО «Омутинский металлургический завод», Россия	2004-2006
184.	Handling-finishing line of slab removal section of continuous casting machine Транспортно-отделочная линия участка уборки слябов МНЛЗ	Mariupol Steel Plant named after Ilyich, Ukraine Мариупольский меткомбинат им. Ильича, Украина	2005-2007
185.	Reconstruction of 2800 mm plate mill Реконструкция ТЛС-2800	Alchevsk Iron and Steel Works, Ukraine Алчевский меткомбинат, Украина	2005-2006
186.	Reconstruction of ДСП-100 arc steel-melting furnace equipment Реконструкция оборудования дуговой сталеплавильной печи ДСП-100	Steel Plant, Uzbekistan Узбекский меткомбинат, Узбекистан	2005-2006
187.	Walking-beam continuous furnace № 4 for 2000-mm Strip mill (Jointly with Belgium Company “HEURBEL”) Печь методическая с шагающим подом № 4 для полосового стана 2000 (совместно с бельгийской ф. «HEURBEL»)	Novo-Lipetsk Iron and Steel Works, Russia Ново-Липецкий МК, Россия	2005-2006
188.	Handling – finishing line of slab casting machine № 3,4,5,6 Транспортно-отделочная линия слябовой МНЛЗ №3,4,5,6,	«Asovstal» Steel Plant, Ukraine Меткомбинат «Азовсталь», Украина	2006
189.	Ladle-furnace unit (УКП-130/70) Установка «Ковш-печь»	Energomashpetsstal, Ukraine «Энергомашпецсталь», Украина	2006
190.	Installation for high vacuum-degassing of steel VD-VOD Установка для глубокого вакуумирования стали VD-VOD	Energomashpetsstal, Ukraine «Энергомашпецсталь», Украина	2006

МЕТАЛЛУРГИЧЕСКОЕ И ПРОКАТНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ. Референц-лист

Cons №	Description Наименование оборудования	Installation site Место установки	Year of equipment, commissioning Год отгрузки, ввода в эксплуатацию
191.	Unit for Iron Direct Reduction Установка для прямого восстановления железа	“Plasmatex” Dnepropetrovsk, Ukraine «Плазматекс» г. Днепропетровск, Украина	2006
192.	Hudraulic shears Ножницы гидравлические	National unitary enterprise continuous casting direct rolling mill, Russia Государственное унитарное предприятие литейно-прокатный завод, Россия	2006
193.	Slab continuous casting machine №6 (VAI engineering), Слябовая МНЛЗ № 6 (по инжинирингу ФАИ)	Novo-Lipetsk Integrated Iron and Steel Works, Russia Ново-Липецкий МК, Россия	2007
194.	2000 mm continuous wide-strip hot mill Непрерывный широкополосный стан 2000 горячей прокатки	Magnitogorsk Integrated Steel Plant, Russia Магнитогорский меткомбинат, Россия	2007
195.	Slab continuous casting machine № 7 (VAI engineering), Слябовая МНЛЗ № 7 (по инжинирингу ФАИ)	Novo-Lipetsk Integrated Iron and Steel Works, Russia Ново-Липецкий МК, Россия	2007
196.	300-mm rolling mill upgrading Реконструкция стана 300	“Severstalmetiz”, Russia «Северстальметиз», Россия	2007
197.	Billet continuous casting machine upgrading Реконструкция сортовой МНЛЗ	Amurmetal, Russia Амурметалл, Россия	2007
198.	Vertical continuous casting machine Вертикальная МНЛЗ	Novo-Lipetsk Integrated Iron and Steel Works, Russia Ново-Липецкий МК, Россия	2007
199.	Continuous casting machine upgrading (SMS engineering), Блюмовая МНЛЗ (по инжинирингу СМС)	Uralstal, Russia Уралсталь, Россия	2007
200.	2840-mm rolling mill upgrading Реконструкция стана 2840	Kamensk-Uralsk Steel Plant, Russia Каменск-Уральский метзавод, Россия	2007
201.	Roller- hardening machine Роликовая закалочная машина	“Staleva Volya” Integrated Iron - and - Steel Works, Poland Меткомбинат «Сталева Воля», Польша	2007
202.	Rotary side trimming shears Дисковые кромкообрезные ножницы	“Staleva Volya” Integrated Iron - and - Steel Works, Poland Меткомбинат «Сталева Воля», Польша	2007
203.	ДСП-50 arc steel-metling furnace equipment Дуговая сталеплавильная печь ДСП-50	NKMZ, Ukraine НКМЗ, Украина	2007
204.	ДСП-120 arc steel-metling furnace equipment Дуговая сталеплавильная печь ДСП-120	Белоруссия, Agbor Engenering	2007
205.	Updating of 2500 mm hot rolling mill Реконструкция стана 2500	Maznitogorsk Steel Plant, Russia Магнитогорский меткомбинат, Россия	2008-2010
206.	Cross-cutting set Агрегат поперечной резки	Maznitogorsk Steel Plant, Russia Магнитогорский меткомбинат, Россия	2008-2010
207.	Roller-hardening machine Роликовая закалочная машина	“Severstal” J.St.Co. Cherepovets, Russia «Северсталь», Россия	2009

МЕТАЛЛУРГИЧЕСКОЕ И ПРОКАТНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ. Референц-лист

Cons №	Description Наименование оборудования	Installation site Место установки	Year of equipment, commissioning Год отгрузки, ввода в эксплуатацию
208.	Handling-finishing line of slab casting machine Транспортно-отделочная линия слябовой МНЛЗ	Magnitogorsk Steel Plant, Russia Магнитогорский меткомбинат, Россия	2009
209.	2300/1700-mm rolling mill upgrading Реконструкция стана 2300/1700	Chelyabinsk Steel Plant, Russia Челябинский меткомбинат, Россия	2008-2009
210.	Ladle-furnace unit Установка «Ковш-печь» №2	NKMZ, Ukraine НКМЗ, Украина	2009
211.	Mold oscillating mechanism Механизм качания кристаллизатора	LCC "Electrostal", Kurakhovo, Ukraine ООО "Электросталь", г. Курахово, Украина	2010
212.	Ready-assembled molds, oscillating mechanism with control system, with "Level" and "Termovisor" systems of continuous caster No3 Кристаллизаторы в сборе, механизм качания с системой управления, систем «Уровень» и «Термовизор» МНЛЗ №3	"Asovstal" Steel Works, Ukraine Меткомбинат "Азовсталь", Украина	2010
213.	Mold oscillating mechanism. Withdrawal and leveling-roll set. Ladle car tilting stand. Механизм качания кристаллизатора. Тянуще-правильная клеть. Стенд кантовки чугуновозных ковшей	"Rusmash" Moscow, Russia «Русмаш» г. Москва, Россия	2010
214.	Drying and heating stand for lining Стенд сушки и нагрева футеровки	Magnitogorsk Steel Works, Russia Магнитогорский меткомбинат, Россия	2010
215.	Slab charging line No1 and No2 equipment for 2500 rolling mill revamp. Линии загрузки слябов №1 и №2 для реконструкции стана 2500 г.п.	Magnitogorsk Steel Works, Russia Магнитогорский меткомбинат, Россия	2010
216.	Finishing groupwork rolls cooling system equipment for 2000 rolling mill Система охлаждения рабочих валков чистовой группы клетей стана 2000 г.п.	Magnitogorsk Steel Works, Russia Магнитогорский меткомбинат, Россия	2010
217.	Stand 420 for tube-reducing rolling mill Редукционно-растяжная клеть 420 трубoproкатного стана	"Taganrog Steel Works" JSC, Taganrog, Russia ОАО «Таганрогский металлургический завод», г. Таганрог, Россия	2010
218.	Housings machining services for 2000 rolling mill Оказание услуг заказчику по обработке станин клетей стана 2000 г.п.	ArcelorMittal, Temirtau, Kazakhstan Арселор Миттал г. Темиртау, Казахстан	2010
219.	Plate leveling machine for 2300/1700 rolling mill. Листоправильная машина для стана 2300/1700	Chelyabinsk Steel Works, Russia Челябинский меткомбинат, Россия	2010
220.	Slab transfer units with the capacity of 40t and 80t Устройства для передачи слябов г.п. 40т и 80 т	Novo-Lipetsk Integrated Iron and Steel Works, Russia Ново-Липецкий МК, Россия	2011
221.	Billet shears Ножницы для порезки листа на заготовки	PrSC "Donetskstal" - metallurgical plant, Donetsk, Ukraine Донецкий металлургический завод г. Донецк, Украина	2011
222.	Strip laminar cooling installation №2 Система ламинарного охлаждения полос №2	Magnitogorsk Steel Works, Russia Магнитогорский меткомбинат, Россия	2011
223.	Hanging-finishing line of slab removal section of continuous casting machine Транспортно-отделочная линия участка уборки слябов МНЛЗ	Novo-Lipetsk Integrated Iron and Steel Works, Russia Ново-Липецкий МЕС, Россия	2011
224.	Ladle tilter Стенд кантовки стальковшей	Novo-Lipetsk Integrated Iron and Steel Works, Russia Ново-Липецкий МЕС, Россия	2011
225.	Coiling machine of skelp mill Напольная моталка штрипсового стана	Tashkent pipe plant, Tashkent, Uzbekistan Ташкентский трубный завод, г. Ташкент, Узбекистан	2011

МЕТАЛЛУРГИЧЕСКОЕ И ПРОКАТНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ. Референц-лист

Cons №	Description Наименование оборудования	Installation site Место установки	Year of equipment, commissioning Год отгрузки, ввода в эксплуатацию
226.	Stretch reducing mill adjustable stands Клетки регулируемые РРС	Belarussian Steel Works, Zhlobin, Republic of Belarus РУЛ БМВ, г. Жлобин, Беларусь	2011-2012
227.	AZW 550 Ejecter stand Клеть извлекателя AZW 550	"Taganrog Steel Works" JSC, Taganrog, Russia ОАО «Таганрогский металлургический завод», г. Таганрог, Россия	2011-2012
228.	500-mm section mill upgrading Реконструкция сортового стана 500	"Omutinsk Iron and Steel Plant" JSC, Russia ОАО "Омутинский металлургический завод", Россия	2011-2012
229.	Bloom CCM upgrading Модернизация блюмовой МНЛЗ	PrJSC "AzovElectroStal", Mariupol, Ukraine ОАО «АзовЭлектроСталь», г. Мариуполь, Украина	2011-2012
230.	Section-straightening machine Сортоправильная машина	Guryevsky Metal Works, Guryevsk, Russia ОАО Гурьевский метзавод, г. Гурьевск, Россия	2011-2012
231.	Liftable ladle turret Стенд подъемно-поворотный	"Omutinsk Iron and Steel Plant" JSC, Russia ОАО "Омутинский металлургический завод", Россия	2012
232.	20-roll cold rolling mill Двадцативалковая клеть стана холодной прокатки для изготовления титановой ленты	Verhnyaya Saida Steel Plant, Russia Верхне - Салдинское металлургическое производственное объединение (ВСМПО), Россия	2012
233.	Third bloom strand of CCM Третий блюмовый ручей МНЛЗ	Azovelectrostal, Mariupol, Ukraine АзовЭлектроСталь г. Мариуполь, Украина	2012
234.	Updating furnace ared of 2500 mm rolling mil Реконструкция оборудования района печей стана 2500 г.п.	Mariupol Steel Plant, Ukraine Мариупольский меткомбинат им. Ильича, Украина	2012
235.	Shearing press 1000 t Пресс-ножницы 1000 т.с. для подготовки металлолома	NKMZ, Ukraine НКМЗ, Украина	2012
236.	Molds of billet CCM and stand of 4300 mm plate mill Кристаллизаторы сортовой МНЛЗ и станины ТЛС-4300	Rourkela Steel Plant, India Руркельский МЗ, Индия	2012
237.	Segments N0-6 of thin slab CCM Сегменты № 0-6 тонкослябовой МНЛЗ	"Vyksa Iron and Steel Plant" JSC, Russia ОАО «Выксунский металлургический завод», Россия	2012
238.	Hydraulic shears of section mill Ножницы гидравлические сортового стана	OJSC «Donetsk Metal Rolling Plant» Донецкий металлопрокатный завод, Украина	2012
239.	Rail-laying equipment for structural mill Оборудование участка пакетирующего устройства для рельсов на универсальном рельсобалочном стане	Chelyabinsk Steel Plant, Russia Челябинский меткомбинат, Россия	2012
240.	Updating of 2000 mm hot rolling mill: mechanism of coil-ers №4-5, equipment of interstand space and roll cooling Механизм формирования моталок №4 и №5 и оборудование реконструкции межклетевых промежутков и системы охлаждения валков стана 2000 г.п.	Magnitogorsk Steel Plant, Russia ОАО «Магнитогорский МК», Россия	2013
241.	Strip chopping machine Кромкокрошительные ножницы АПП	"Zaporozhstal" Steel Plant, Ukraine ОАО «Запорожсталь» Украина	2013
242.	Housingless stand of bar mill Бесстанинная клеть сортового стана	Magnitogorsk Steel Plant, Russia ОАО «Магнитогорский МК», Россия	2013
243.	Bar mill housing two-high and three-high stands Станинные клетки Дуо и Трио сортового стана	"Omutinsk Iron and Steel Plant" JSC, Russia ОАО "Омутинский металлургический завод", Россия	2013
244.	Revamping of 800-mm bar mill (1 stage) Реконструкция сортового стана 800 (1 этап)	Днепр, "Evraz-DMZ", Ukraine Днепр, "Евраз-ДМЗ", Украина	2014

МЕТАЛЛУРГИЧЕСКОЕ И ПРОКАТНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ. Референц-лист

Cons №	Description Наименование оборудования	Installation site Место установки	Year of equipment, commissioning Год отгрузки, ввода в эксплуатацию
245.	Liftable ladle turret Стенд подъемно-поворотный	Novo-Lipetsk Iron and Steel Works, Russia Ново-Липецкий МК, Россия	2014
246.	Reconstruction of 2800 mm plate mill (1 stage) Реконструкция ТЛС-2800 (1 этап)	JSC "Ashinskiy metallurgical works", Asha, Russia ОАО Ашинский метзавод, г. Аша, Россия	2012-2014
247.	Electric arc furnace EAF -15 Дуговая сталеплавильная печь ДСП-15	NKMZ, Ukraine НКМЗ, Украина	2014-2015
248.	Disk shears of slitting unit АПрР2...6x1560 Ножницы дисковые агрегата продольной резки АПрР2...6x1560	Temirtau, "Arcelor Mittal", Kazakhstan Темиртау, АрселорМиттал, Казахстан	2014
249.	Horizontal stands of small section mill 250-2 Клетки горизонтальные мелкосортного стана 250-2	Krivoy Rog, "Arcelor Mittal", Ukraine Кривой Рог, АрселорМиттал, Украина	2015
250.	Bar mill stands RR-445 and RR-436 Клетки RR-445 и RR-436 сортового стана	Temirtau, "Arcelor Mittal", Kazakhstan Темиртау, АрселорМиттал, Казахстан	2015
251.	Hydraulic system of work roll bending system of finishing stands No.8,9,10 Гидросистема противоигиба рабочих валков рабочих валков чистовых клетей №№ 8, 9, 10	Magnitogorsk Iron&Steel Works, Russia Магнитогорск, ММК, Россия	2015
252.	R0, R1, R2 stands main drives gear boxes for 1700-mm hot rolling mill Редукторы главных приводов клетей R0, R1, R2 для стана 1700 г.п.	Temirtau, "Arcelor Mittal", Kazakhstan Темиртау, АрселорМиттал, Казахстан	2015
253.	An automated wiring line, straightening and curling preparations in ring Автоматизированная линия разводки, правки и завивки заготовок в кольцо	"Kremenchug Wheel Plant", Ukraine «Кременчугский колесный завод», Украина	2016
254.	Modernization systems of work roll bending system of finishing stands of mill 2000 g.p. Напольная завалочная машина Кольцевой Охладитель агломерата	Magnitogorsk Iron&Steel Works, Russia Магнитогорск, ММК, Россия	2016
255.	Насосно-аккумуляторная станция пятиклетьевого стана 2800 линии горячей прокатки алюминия	ЗАО Алкоа СМЗ, Россия	2016
256.	Редукторы комбинированные черновой группы клетей 1-8 сортового стана 320	ОАО Белорусский МЗ, Беларусь	2016
257.	Тележки спекательные для отжига агломерата	ОАО Северсталь, РФ	2016
258.	Тележка позиционирования и задачи рулонов металлической полосы в разматыватель	SC ARCELORMITTAL STEEL GALATI SA, Румыния	2016
259.	Реконструкция моталки №3 стана 1700 г.п.	ПрАО Мариупольский МК, Украина	2017
260.	Стенды сборки-разборки рабочих и опорных валков для Кольцевой охладитель огламерата-2 Корпуса конвертеров	ОАО "Магнитогорский МК», РФ	2017
261.	Тележки спекательные для отжига агломерата	ОАО НЛМК, РФ	2017
262.	Реконструкция сортового стана	PT Krakatau Steel Wajatama, Индонезия	2018
263.	Оборудование для прокатки фрагментов рельс и шаропрокатный стан	ООО Энергостил, Украина	2018
264.	Реконструкция вертикальной клетки №3	г. Кошице, IMET-TEC, a.s., Словакия	2018

МЕТАЛЛУРГИЧЕСКОЕ И ПРОКАТНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ. Референц-лист

Cons №	Description Наименование оборудования	Installation site Место установки	Year of equipment, commissioning Год отгрузки, ввода в эксплуатацию
265.	Ножницы гидравлические сортовой МНЛЗ	Омутнинского МЗ , РФ	2018
266.	Станция подготовки рулонов	"Арконик-Самарский МЗ" , РФ	2018
267.	Редукторы главных приводов клетей R3, R4, R5 для ст.1700	АрселорМиттал Темиртау, Казахстан	2018
268.	Рольганг отводящий с системой управления стана 2000 г.п	ММК, РФ	2018



NKMZ

**МИР
УНИКАЛЬНЫХ
ВОЗМОЖНОСТЕЙ**

Телефон: +38(06264) 37080; 78977
Факс: +38(06264) 72249
Email: ztm@nkmz.donetsk.ua
www.nkmz.com

НКМЗ
84305, г. Краматорск,
Донецкая обл.,
УКРАИНА

**WORLD
OF UNIQUE
CAPABILITIES**

Phone: +38(06264) 37080; 78977
Fax: +38(06264) 72249
Email: ztm@nkmz.donetsk.ua
www.nkmz.com

NKMZ
84305, Kramatorsk city,
Donetskaya region,
UKRAINE