



TMZ

СП ООО «Ташкентский Metallургический Завод»



Постановлением Президента Республики Узбекистан №ПП-2874 от 07.04.2017 года инициирован крупный инвестиционный проект «Строительство Ташкентского металлургического завода» годовой производственной мощностью 500 тысяч тонн холоднокатаного металлического проката.

В рамках реализации инвестиционного проекта предусмотрен выпуск высоколиквидной продукции в сортаменте:

- Холоднокатаный автолист без покрытий;
- Горячеоцинкованный автолист;
- Горячеоцинкованный прокат;
- Горячеоцинкованный прокат с полимерным/декоративным покрытием.



Статус строительства:

- Строительство осуществляется на территории 49,7 га.
- Возведены железобетонные конструкции в объеме более 10 000 м³.
- Смонтирован металлический каркас здания в объеме 6 990,22 тн.

Завершается процедура по за купу вспомогательного оборудования, в частности:

- Установка регенерации кислоты;
- Установка водоподготовки;
- Оборудование азотной станции;
- Оборудование водородной станции;
- Оборудование парогенераторной станции;
- Мостовые и козловые краны;
- Автоматизированная система управления производством (3й уровень).



Земельный участок выделенный под застройку
Завода (февраль 2017г.)



Работы по водопонижению на
строительной площадке (июль 2017г.)



Устройство подъездной автодороги к
строительной площадке (июль 2017г.)



Возведение первой колонны (июль 2017г.)

Ход строительства



Здание листопрокатного цеха:

На 01.02.2018г. смонтировано **4400 тн.** металлоконструкций
Производитель металлоконструкций «Имсталькон» Казахстан

Длинна - **540 м.**
Ширина **90 м.**
Максимальная высота **44 м.**



Генеральный план завода



СТРОИТЕЛЬСТВО ЗАВОДА

По производству холоднокатаного листа и проката с покрытием



Общая стоимость проекта

286,70 млн. Евро

В рамках проекта «ТМЗ» сотрудничает с :

- ООО «МетПромПроект» (РФ) - Генеральный подрядчик
- АО «РосэксимБанк» (РФ), РЭЦ «ЭКСПАР» (РФ) и АКБ «Асака»
- «DANIELI & C. OFFICINE MECCANICHE S.P.A.» (Италия)
Поставщик основного технологического оборудования
- «SGS Societe Generale De Surveillance SA» (Швейцария)
- ООО «СЕСТ Инфраструктурный консалтинг» (РФ)
- Также, многие государственные органы и организации



Технологическая линия завода

Технологическая линия завода состоит из четырех основных агрегатов, охватывающих все этапы производства и обработки металлопроката:

Первый производительный блок – это линия травления толкательного типа. Она очищает горячекатаный металл от окислов и загрязнений.

Второй блок – реверсивный стан холодной прокатки, на котором горячекатаный металл, протравленный и очищенный, доводится до требуемой толщины и получается холоднокатаный лист.



Производительность
500 000 тонн в год

Толщина полосы
2,2 - 5,0 мм

Ширина полосы
800 - 1300 мм

Скорость процесса
150 метров в минуту

Протяженность линии
175,5 метров



АГРЕГАТ ТРАВЛЕНИЯ ТОЛКАТЕЛЬНОГО ТИПА



Производительность
500 000 тонн в год

Толщина полосы на входе
2,2 - 5,0 мм

Толщина полосы на выходе
0,28 - 1,2 мм

Усилие прокатки
2000 тонн

Ширина полосы
800 - 1250 мм



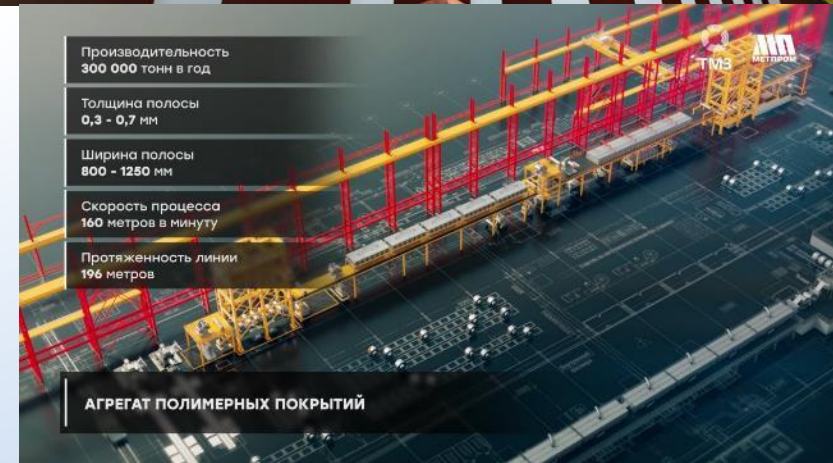
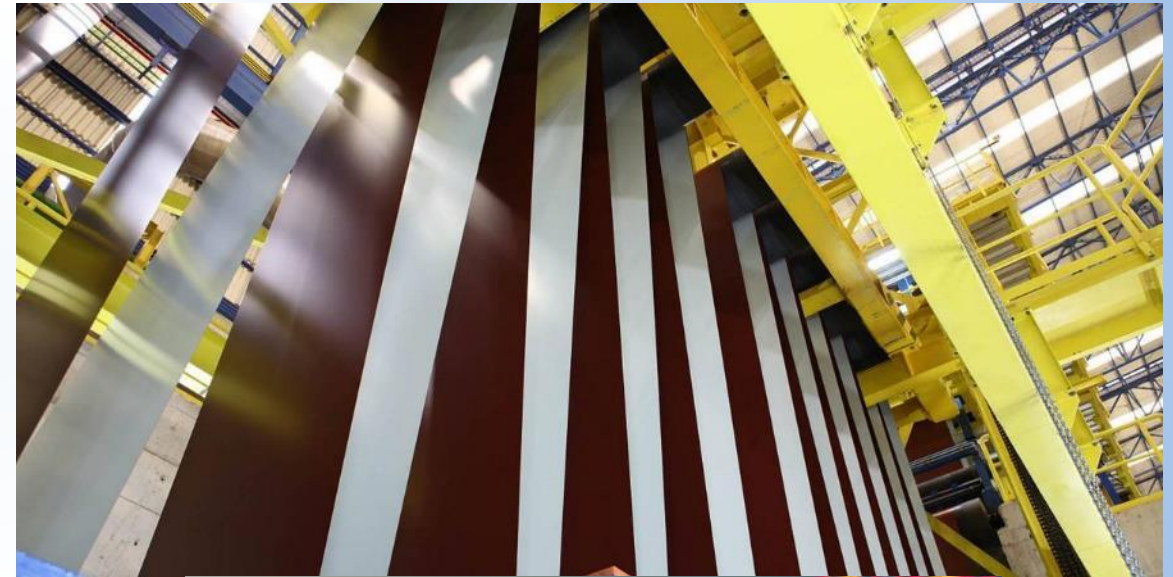
РЕВЕРСИВНЫЙ СТАН ХОЛОДНОЙ ПРОКАТКИ

Технологическая линия завода

На третьем блоке будет осуществляться оцинкование металла горячим способом. Такая продукция пользуется большим спросом на внешнем рынке.



Четвертый блок - агрегат для нанесения полимерного покрытия.



Технологическая линия завода

СХЕМА ПРОИЗВОДСТВА

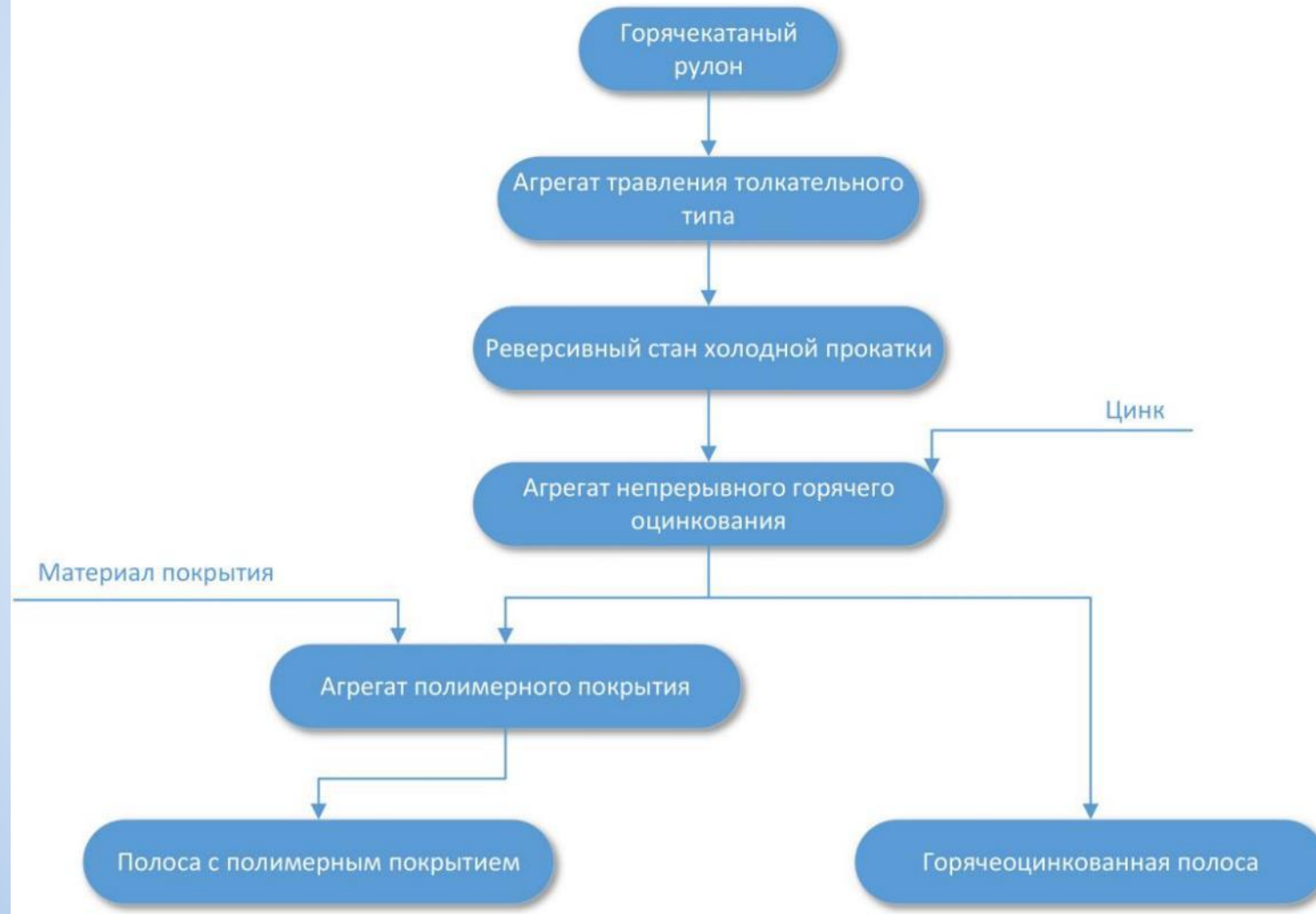
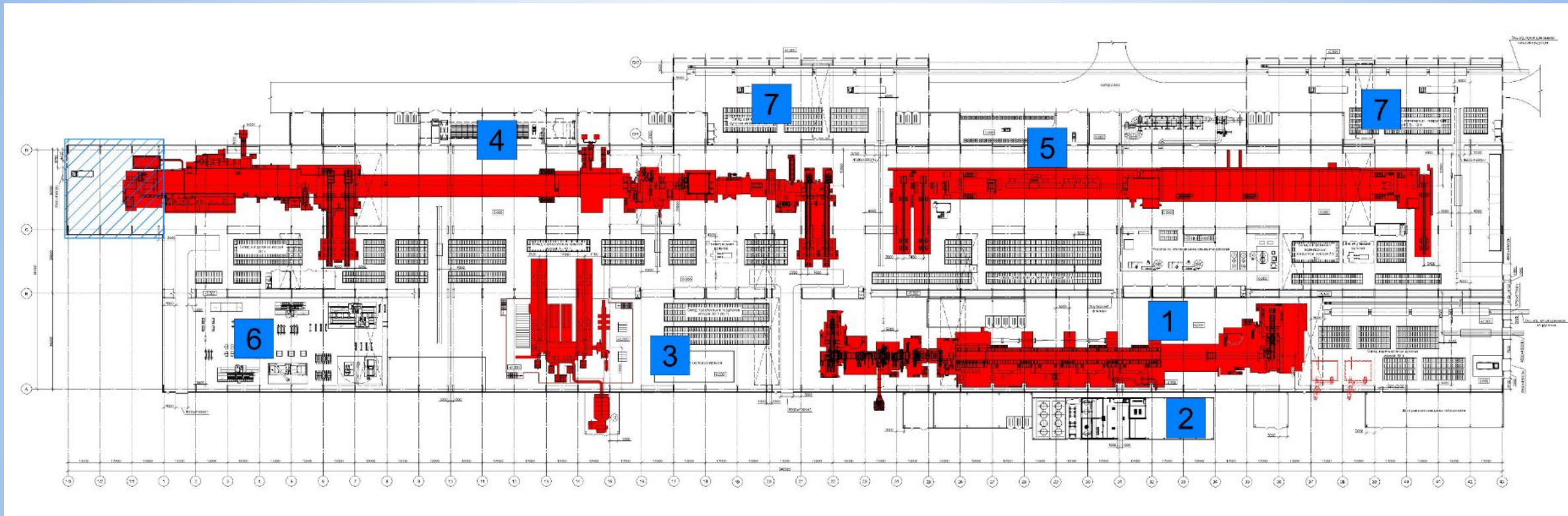


Схема расположения основного технологического оборудования Листопрокатного цеха



1. Агрегат травления толкательного типа (АТТТ) 500 тыс.т/год
с возможностью модернизации и увеличения производительности до 750 тыс. т/год;
2. Установка регенерации кислоты под производительность АТТТ 750 тыс.т/год;
3. Реверсивный стан холодной прокатки производительностью 750 тыс.т/год;
4. Агрегат непрерывного горячего цинкования 500 тыс.т/год;
5. Агрегат полимерных покрытий 300 тыс.т/год;



Параметры основного технологического оборудования Листопрокатного цеха (ЛПЦ)

Мощность технологического оборудования

№	Наименование оборудования	Производительность	
		Исходный вариант	Текущий вариант
1.	Агрегат травления толкательного типа (АТТТ)	500 тыс. т/год	500 тыс. т/год*
2.	Реверсивный стан холодной прокатки (РСХП)	500 тыс. т/год	до 700 тыс. т/год
3.	Агрегат непрерывного горячего цинкования (АНГЦ)	500 тыс. т/год	500 тыс. т/год
4.	Агрегат полимерных покрытий (АПП)	250 тыс. т/год	300 тыс. т/год

** с возможностью увеличения производительности на 30-40 % (до 700 тыс. т/год)*

Продукция выпускается в виде рулонов со следующими параметрами:

- Толщина полосы 0,3 – 1,2 мм;
- Ширина полосы 800 – 1250 мм;
- Внутренний диаметр рулона – 508/610 мм;
- Наружный диаметр рулона – до 2100 мм.

Масса рулона:

- Горячеоцинкованный автолист до 30 тонн;
- Горячеоцинкованный прокат до 30 тонн;
- Горячеоцинкованный прокат с полимерным покрытием до 15 тонн.

Запланированный режим работы и численность работающих:

- Трехсменная работа по 12 часов
- Рабочих дней в неделю -7 дней
- Рабочих дней в году - 360 дней
- Штат: 672 человека.



Потребители готовой продукции

Профилирование и переработка

Холоднокатаный гнутый профиль



Металлочерепица

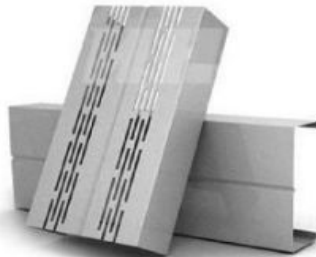


Строительство и жилищно-коммунальное хозяйство

Профнастил

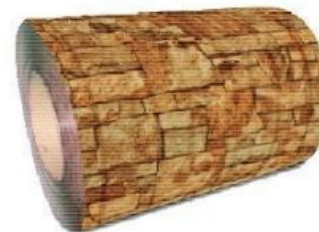
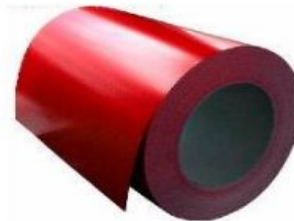


Легкие стальные конструкции для строительства быстровозводимых зданий



Металлоторговля

Полоса с полимерным и декоративным покрытием, продукция его переработки



Машиностроение, автопром и т.д.

Детали кузовов автомобилей



Детали бытовой техники



