

28.11. № 100-6/420

на № _____ от _____ 200__

ОТЗЫВ

ООО Научно-производственное предприятие «Томская электронная компания» совместно с австрийской компанией Siemens-VAI участвовала в реконструкции кислородно-конвертерного цеха ОАО «НТМК». В зону ответственности ООО НПП «ТЭК» входила полная реконструкция системы подачи сыпучих материалов в конвертеры и сталеразливочные ковши. Отличительной особенностью проекта была разработка и строительство дублирующего тракта подачи материалов от бункеров шихтового двора к расходным бункерам конвертерного отделения. Использование конвейерной системы SICON шведской компании ContiTech Scandinavia AB позволило решить сложную задачу транспортировки в стесненных условиях без перегрузочных станций и значительно увеличить производительность системы подачи материалов. Следует отметить, что данная система является единственной действующей в России и выполнена в соответствии с «Общими правилами для металлургических и коксохимических предприятий и производств» Госгортехнадзора России (постановление №35 от 21 июня 2002г.) и ГОСТ 12.2.22-80 «Система стандартов безопасности труда (ССБТ). Конвейеры. Общие требования безопасности».

Система дозирования для каждого из четырех конвертерных отделений состоит из шести дозаторов ленточных непрерывных, двух сборных ленточных конвейеров, весов бункерных с машиной силоизмерительной и ленточного питателя с термостойкой лентой. Предел допускаемой погрешности дозаторов составляет $\pm 0,5\%$ от наибольшего предела производительности. Точность дозирования материалов для плавки проверяется весами бункерными, наибольший предел взвешивания которых составляет 10 т, а погрешность не превышает ± 20

кг. Для поверки и калибровки бункерных весов используется машина силоизмерительная с пределом допускаемой приведенной погрешности воспроизведения и измерения силы $\pm 0,25\%$ от наибольшего предела воспроизведения силы, составляющего 100 кН. Смонтированные на технологической площадке ОАО «НТМК» дозаторы ленточные непрерывные ДЛН, весы бункерные БВ и машины силоизмерительные СЗМ имеют сертификаты об утверждении типа средств измерений, внесены в Государственный реестр средств измерений и допущены к применению в Российской Федерации.

Многоуровневая автоматизированная система управления позволяет контролировать технологический процесс подачи и дозирования материалов, а также дистанционно управлять механизмами, упрощая работу обслуживающего персонала. Встроенная система диагностики позволяет выявить нарушение в работе системы и оказывает помощь в принятии эффективных решений возникшей проблемы. Система управления, выполненная на базе SCADA-пакета WinCC 6.0 фирмы Siemens, является частью мультипроекта компании Siemens-VAI, интегрированного в общезаводскую систему управления предприятием.

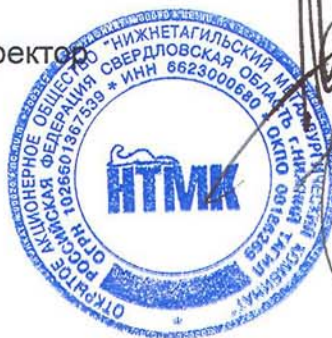
В рамках реализации проекта «Томская электронная компания» провела инжиниринг в полном объеме с подготовкой рабочего проекта, изготовление и поставку оборудования, строительно-монтажные и пусконаладочные работы. Поставленное и смонтированное на площадке ОАО «НТМК» оборудование изготовлено на высоком научно-техническом уровне с применением новейших технологий и аппаратуры российских и европейских производителей. В настоящий момент оборудование успешно эксплуатируется, а дублирующий тракт стал основным для транспортировки сыпучих материалов в расходные бункеры конвертерного отделения.

Хочется отметить высокий уровень организации работ, а также профессионализм и сплоченность коллектива компании, участвовавшего в реализации проекта. В ходе работы ООО НПП «ТЭК» зарекомендовала себя как высококвалифицированный и надежный партнер, умеющий

принимать ответственные решения и реализовывать их на высочайшем профессиональном уровне.

Руководство ОАО «НТМК» выражает благодарность работникам ООО НПП «ТЭК» за плодотворную совместную работу, позволившую реализовать поставленные цели в полном объеме.

Управляющий директор



А.В. Кушнарев