



СМЦ BRANDSTEEL:
info@smc16.ru
(8552) 20-30-70

Кама-Трейд Татарстан

BRANDSTEEL

Сервисный металлоцентр

О сервисном металлоцентре

26 марта 2019 г.

был открыт Первый в России Сервисный металлоцентр по переработке горячекатаного плоского металлопроката с применением уникальной технологии **EPS – очистки металла**.

СМЦ BRANDSTEEL является резидентом территории опережающего социально-экономического развития (ТОСЭР) и Промышленной площадки **«Шестнадцатый регион»**.

■ **2019**

По итогам конкурса **«Лучший СМЦ России-2019»** организованный РСММ, СМЦ **BRANDSTEEL** получил звание дебютанта 2019 года.

■ **2020**

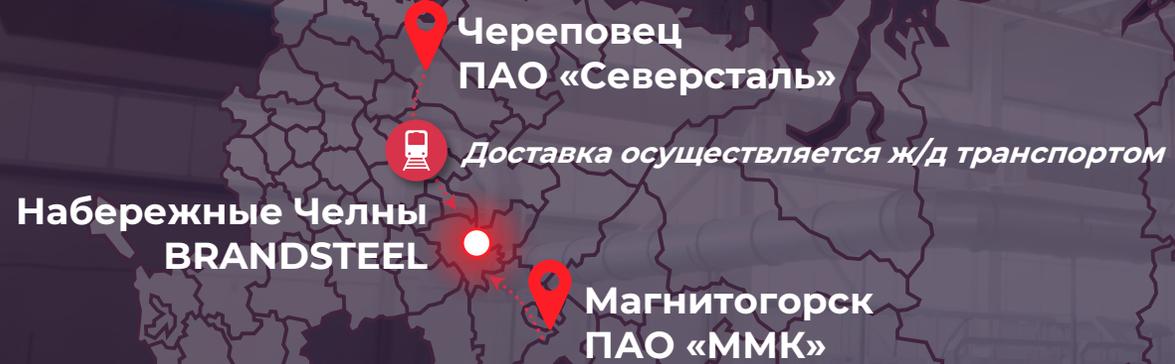
В 2020 году в конкурсе **«Лучший СМЦ России-2020»** организованный РСММ, СМЦ **BRANDSTEEL** победил в номинации **«За внедрение инноваций»**.

■ **2021**

В 2021 году лауреат в номинации **«За внедрение инноваций»**.



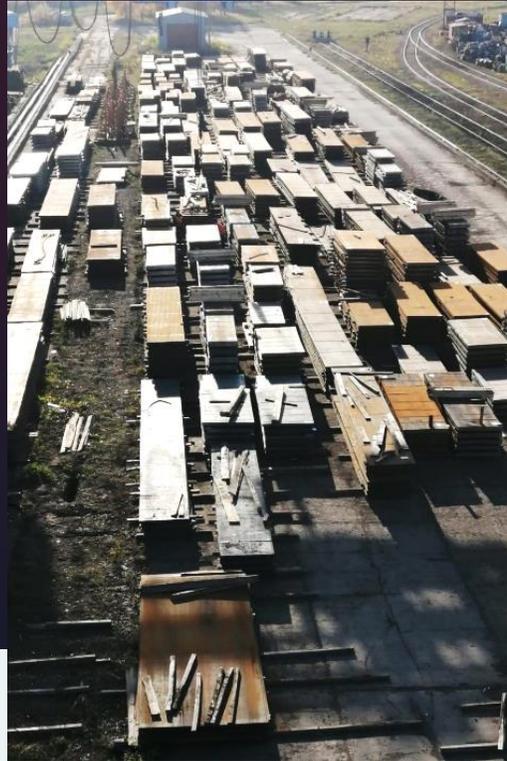
Логистика



* В период квартальной отгрузки на склад BRANDSTEEL металл хранится на безвозмездной основе



Склады временного хранения ПАО «ММК» и ПАО «Северсталь»



15 000 тонн

- Хранение металлопроката осуществляется на двух площадках ООО «КТТ» и обслуживается четырьмя козловыми кранами
- Используются три ж/д ветки
- Производится монтаж двух магнитных траверс для оперативности погрузочных работ

Производство

До 650 тонн

металла позволяют
единовременно хранить
перед очисткой складские
возможности СМЦ
BRANDSTEEL

При суточном объеме
производства

200 тонн



Услуга EPS-очистки горячекатаного металлопроката



Переработка горячекатаного листа толщиной **от 4 мм до 25 мм**, ширина листа **до 2 м**, длина листа **до 12 м**.

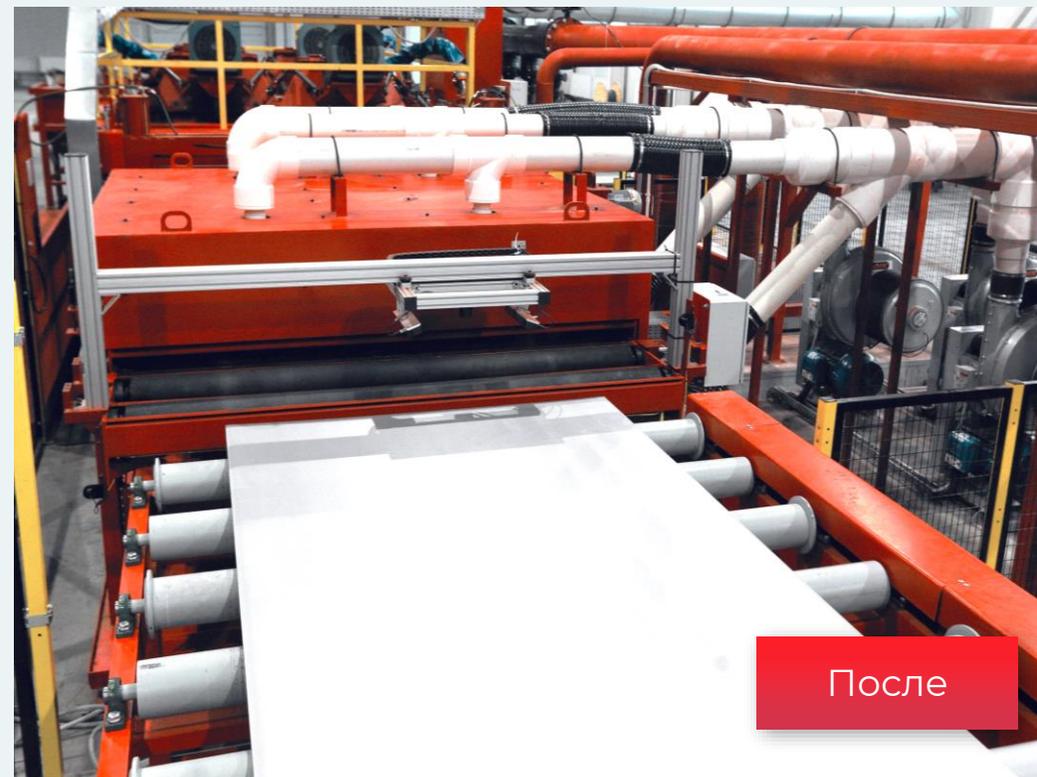
EPS – экологичная альтернатива кислотному травлению.

EPS - это революционный процесс травления, не требующий применения кислот или агрессивных химикатов. Процесс является экологически безвредным, поскольку не требует применение опасных химикатов, как обычное травление.

EPS – это механический процесс, в котором используется краугольная стальная дробь и вода, циркулирующие в системе для повторного использования.



Металл до и после EPS-очистки



Поверхность EPS очищенного металла равномерная и однородная, коррозионно-стойкая, гораздо лучше для последующей переработки и окраски.

Услуга промасливания очищенного металлопроката по технологии EPS

Консервация очищенного металлопроката проходит линию промасливания с техническими параметрами:

- Лист толщиной от 4 мм до 25 мм

- Ширина листа до 2 м, длина листа до 9 м

По требованию заказчика наносится консервационный состав в объеме от 2 до 10 гр/м².



Услуга порезки на плазменных комплексах CombiCut и Армада



2 плазменных комплекса CombiCut 12001.20 Prk.

- Оснащена 3D суппортами и возможностью резки V, Y, K фаски;
- Размер рабочей зоны **2 000*12 000 мм.**;
- Максимальная толщина материала **64 мм**



Плазменный комплекс АРМАДА

- Размер рабочей зоны **2 000* 20 000 мм.**
- Максимальная толщина материала **64 мм.**



Услуга рубки на гильотинных комплексах DURMA VS 6016; SBT 3010



Гильотина гидравлическая DURMA SBT 3010:

■ _____
Длина реза **3 000 мм.**

■ _____
Толщина реза **до 10 мм.**



Гидравлическая гильотина DURMA VS 6016:

■ _____
Длина реза **6 000 мм.**

■ _____
Толщина реза **до 16 мм.**

*При пределе прочности 450 Мпа



Услуга упаковки очищенного металлопроката по технологии EPS

Упаковка готовой продукции проходит в 3 этапа:

1

- Готовая продукция упаковывается в специальную бумагу с ингибиторным составом



2

- Далее упаковка в полиэтиленовую пленку



3

- Количество стяжек из стальной ленты по согласованию с заказчиком

Хранение готовой продукции

1 500 м²

площадью склад готовой
продукции существует для
обеспечения ритмичной
отгрузки.

2 500 тонн

позволяет хранить
очищенного
металлопроката



Доставка

Набережные Челны
BRANDSTEEL



*Доставка автомобильным
транспортом*

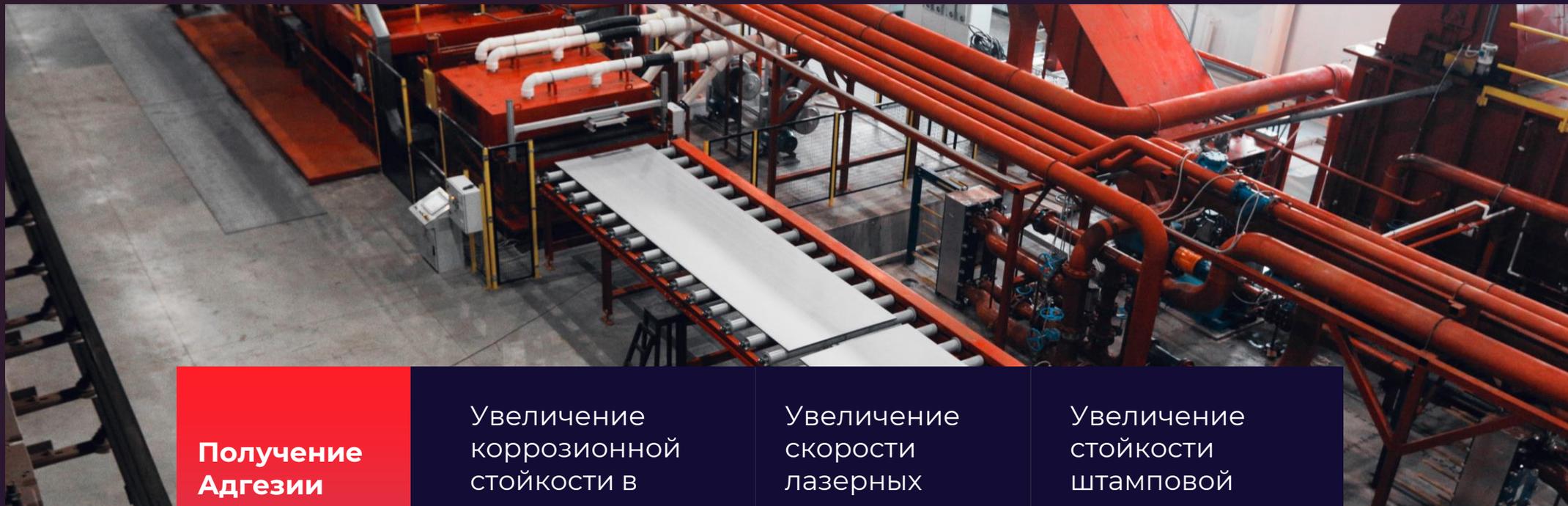


Клиент

*** Со своей стороны готовы обеспечить совместную ритмичную отгрузку согласно графика**



Эффективность применения EPS технологии в производстве



**Получение
Адгезии
0 баллов**

Увеличение
коррозионной
стойкости в
солевом тумане
до 2 400 часов

Увеличение
скорости
лазерных
комплексов
до 30%

Увеличение
стойкости
штамповой
оснастки
до 50%



Влияние EPS очистки на стойкость лакокрасочного покрытия

| | |
|--|---|
| <p>01</p> <p>Степень загрязнения г/к металлопроката</p> <p>Холоднокатаный металлопрокат для производства кабин допускает степень загрязнения</p> <p>Качество EPS-очистки соответствует холоднокатаному металлопрокату степень загрязнения</p> <p>ГОСТ 19904 до 2 гр/м²</p> <p>После EPS-очистки <u>0,6 гр/м²</u></p> | <p>03</p> <p>Коррозионная стойкость после фосфатирования в солевом тумане г/к металлопроката</p> <p>а/л Rosler 144 часа</p> <p>После EPS-очистки <u>360 часов</u></p> |
| <p>02</p> <p>Коррозионная стойкость ЛКП в солевом тумане г/к металлопроката</p> <p>После а/л Rosler 640 часов</p> <p>После EPS-очистки <u>2400 часов</u></p> | <p>04</p> <p>Адгезия г/к металлопроката</p> <p>а/л Rosler 1-2 балла</p> <p>После EPS-очистки <u>0 баллов</u></p> |

Увеличение производительности и снижение затрат

Пример изменения н/часа на производстве

| Наименования | Технология | Единица измерения н/час оборудования | Цена н/час |
|---|----------------|--------------------------------------|------------|
| Металл в стадии поставки от производителя | Лазерная резка | 1 | 10 000 |
| Металл прошедший очистку EPS | Лазерная резка | 1 | 7 500 |

*Цифры в таблице являются максимально условными значениями

Увеличение скорости лазерных комплексов 01

| | | | |
|-----------------------------|------------|----------------------|------------|
| На очищенном металлопрокате | 25% | На очищенном + грунт | 30% |
|-----------------------------|------------|----------------------|------------|

* Снижение трудоемкости «машина часа» за счет отсутствия выжигания коррозии по контуру резки.

* Снижение трудоемкости за счет отсутствия грата в зоне термической резки, исключается операция зачистки готового изделия .

* Отсутствие окалины и коррозии способствует к переходу технического газа КИСЛОРОД на АЗОТ, что повышает производительность в 2 раза.

Увеличение производительности сварочных работ 02

* Исключение дефектов на сварном шве и зоне перехода к основному металлу.

* Исключение антипригарных спреев сокращает время на манипуляции нанесения защитного слоя в зону около сварного шва, исключает последующую операцию по удалению сварного грата с поверхности.



Увеличение производительности и снижение затрат

- **03**
Увеличение стойкости штамповой оснастки

| | | | |
|--------------------------|------------|-------------------------|------------|
| На холодной штамповке | 50% | На горячей штамповке | 50% |
|--------------------------|------------|-------------------------|------------|

* Увеличение производительности за счет уменьшения интервалов обслуживания в 2,5 раза по состоянию на 22.03.22.

- **04**
Увеличение производительности за счет исключения операции смазки.

- **05**
На гибочном оборудовании увеличивается стойкость матриц и пуансон.

Заготовки детали после горячей штамповки



Прокат очищенный на а/л Rosler



Прокат очищенный по технологии EPS

Визуально определяется значительное снижение образования окалины на прокате, прошедшего очистку по технологии EPS. В процессе горячей штамповки снижается окалинообразование на заготовках до 70%.



Окалина на штамповой оснастке

При эксплуатации оборудования окалина негативно влияет на стойкость рабочих частей, снижает выпуск готового изделия, увеличивает затраты на ремонт и обслуживание штамповой оснастки.

Горячекатаный прокат был очищен
на а/л Rosler. →



Оптимизация складских запасов

01

**Снижение складских
запасов**
и гарантированный объем
металлопроката на СВХ.

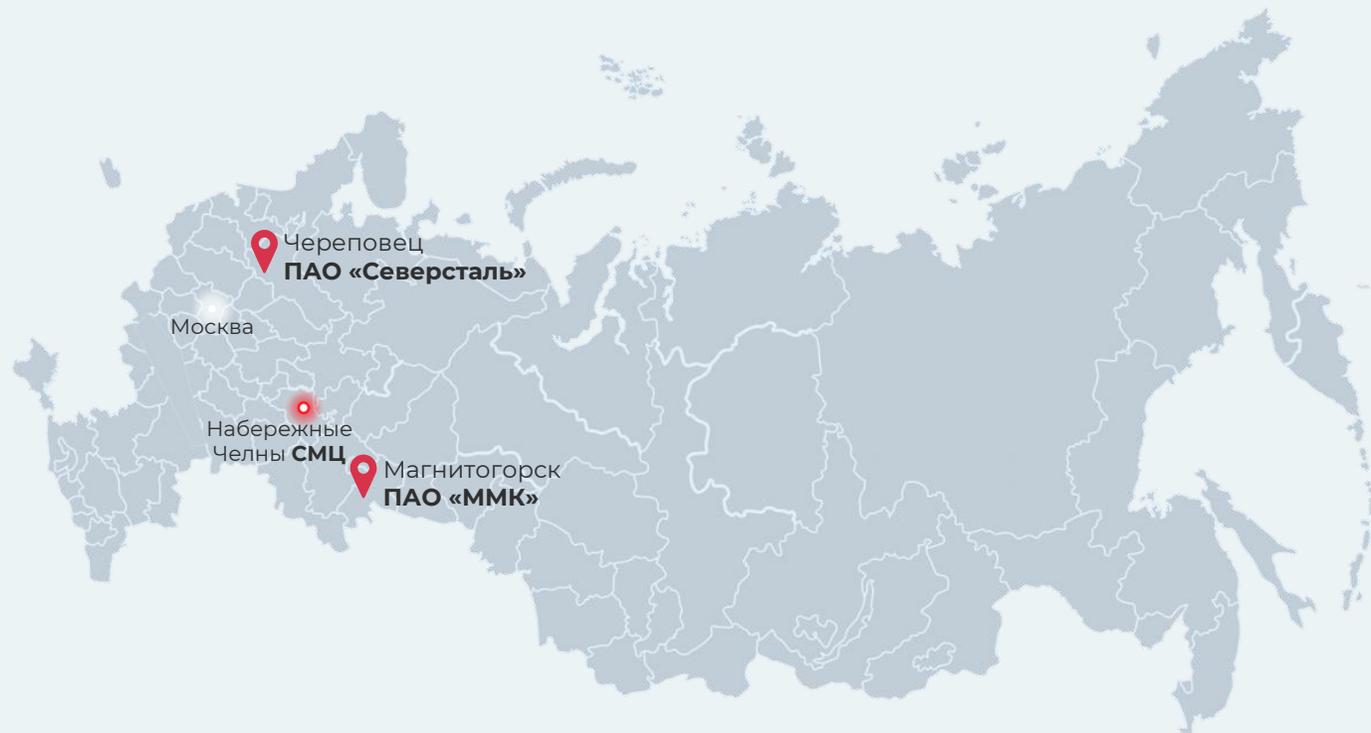
02

**Квартальное хранение
металлопроката на СВХ**
оказывается на безвозмездной
основе.

03

**Обеспечение совместной
ритмичной отгрузки**
согласно графику и планам
производства заказчика.

Географическое расположение поставщиков СМЦ



Расстояние, км:

■ ————— 625 км

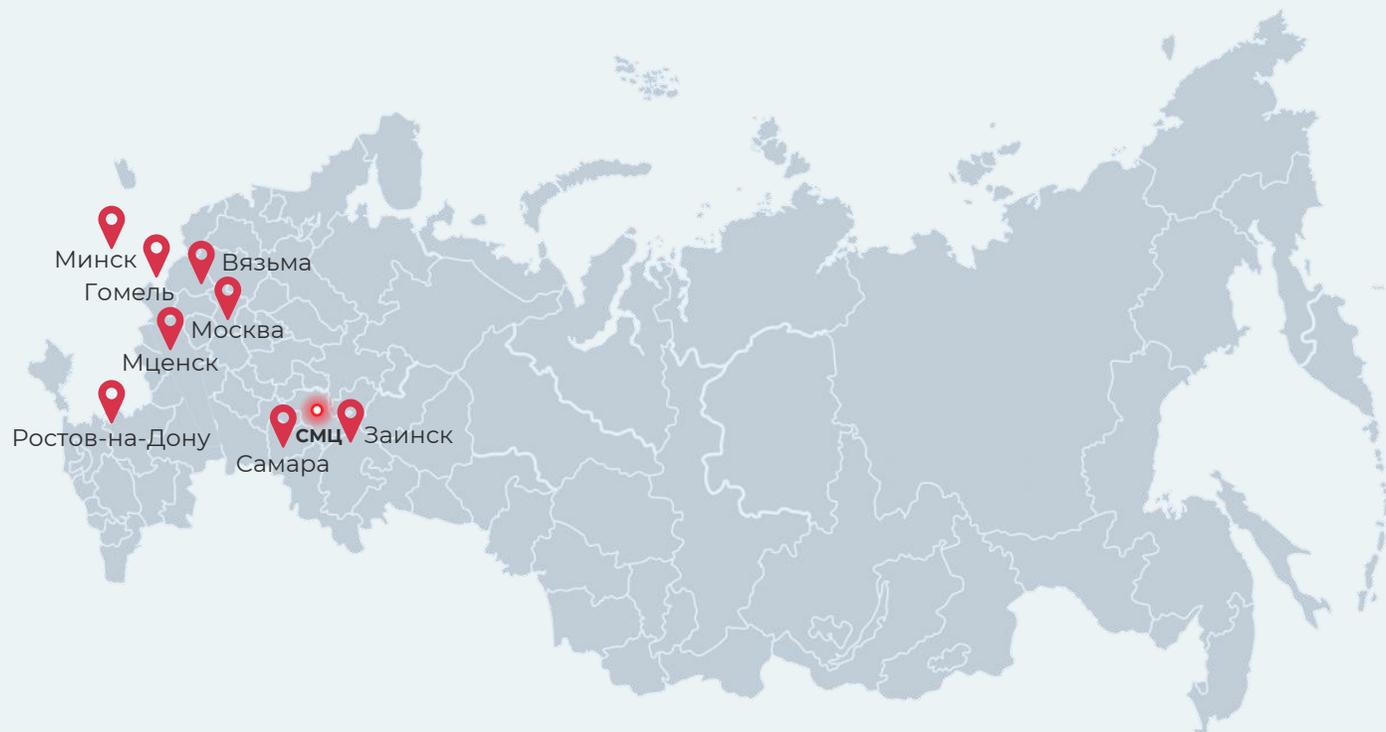
ПАО «ММК» г. Магнитогорск

■ ————— 1 250 км

ПАО «Северсталь» г. Череповец



Географическое расположение заказчиков СМЦ



Расстояние, км:

| | |
|-------------------|-----------------|
| ▪ Москва | 1 070 км |
| ▪ Заинск | 60 км |
| ▪ Самара | 400 км |
| ▪ Нижний Новгород | 650 км |
| ▪ Вязьма | 1 300 км |
| ▪ Мценск | 1 350 км |
| ▪ Ростов-на-Дону | 1 700 км |
| ▪ Гомель | 1 750 км |
| ▪ Минск | 1 800 км |



Цели и техническое развитие компании – применять все новейшие и передовые технологии, чтобы соответствовать наивысшему статусу сервисного центра.

Задачи компании – выстраивать долгосрочные партнёрские отношения.



**ООО «Кама-Трейд Татарстан»
Сервисный металлоцентр «BRANDSTEEL»**

 РФ, РТ, г. Набережные Челны
Промзона,
ул. Промышленная, д.49

 (8552) 20-30-70
8-800-201-16-16

 info@smcl6.ru

 www.brandsteel.ru

