



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**

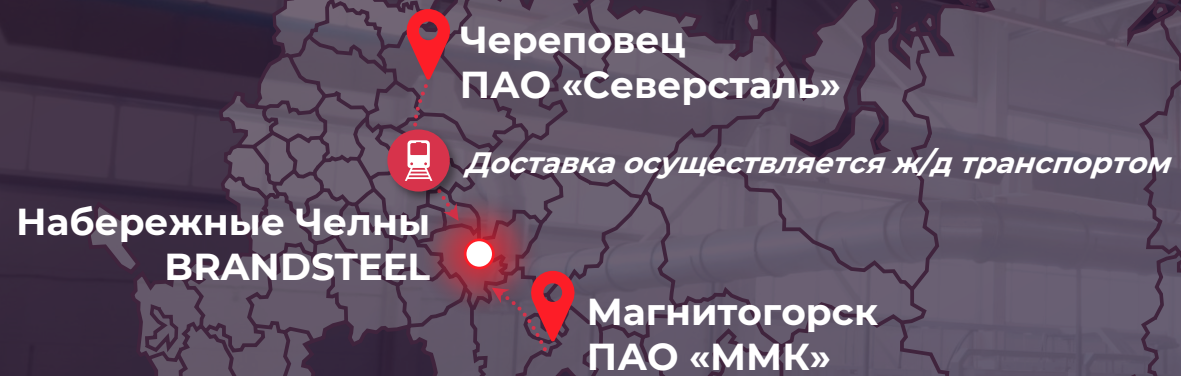
В 2020 году в конкурсе **«Лучший СМЦ России-2020»** организованный РСММ, СМЦ **BRANDSTEEL** победил в номинации **«За внедрение инноваций»**.

■ **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**.

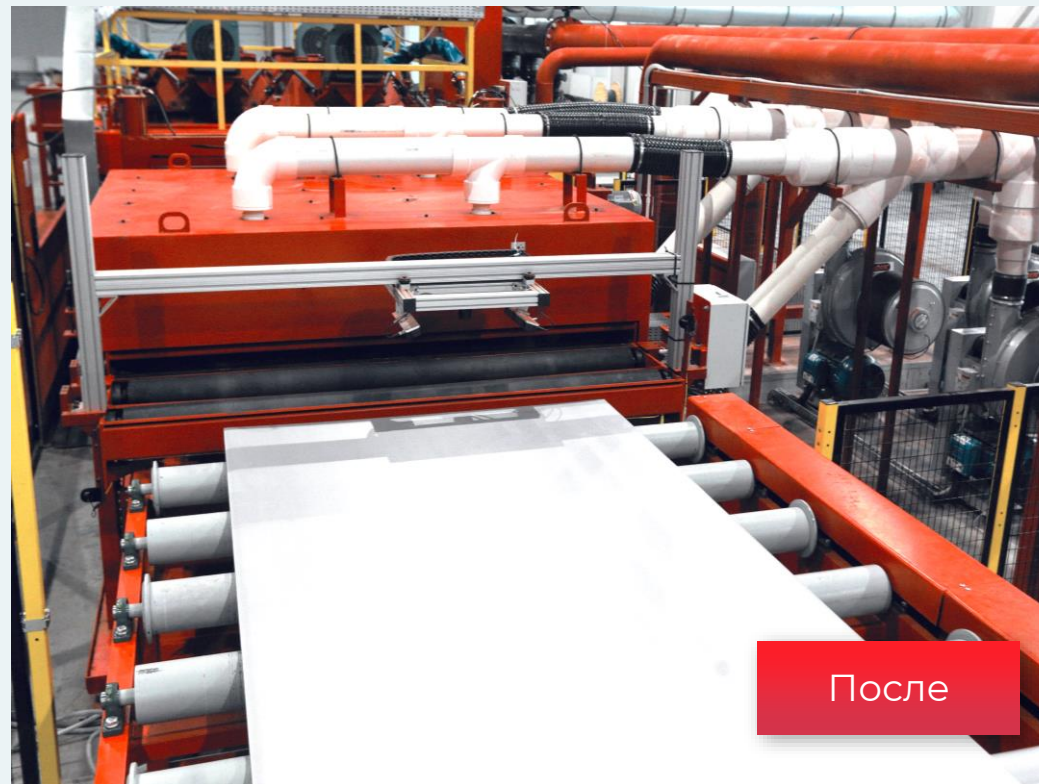
**EPS** – экологичная альтернатива кислотному травлению.

**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/м<sup>2</sup>.





## 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 м<sup>2</sup>**

площадью склад готовой продукции существует для обеспечения ритмичной отгрузки.

**2 500 тонн**

позволяет хранить очищенного металлопроката



# Доставка

Набережные Челны  
BRANDSTEEL



*Доставка автомобильным  
транспортом*

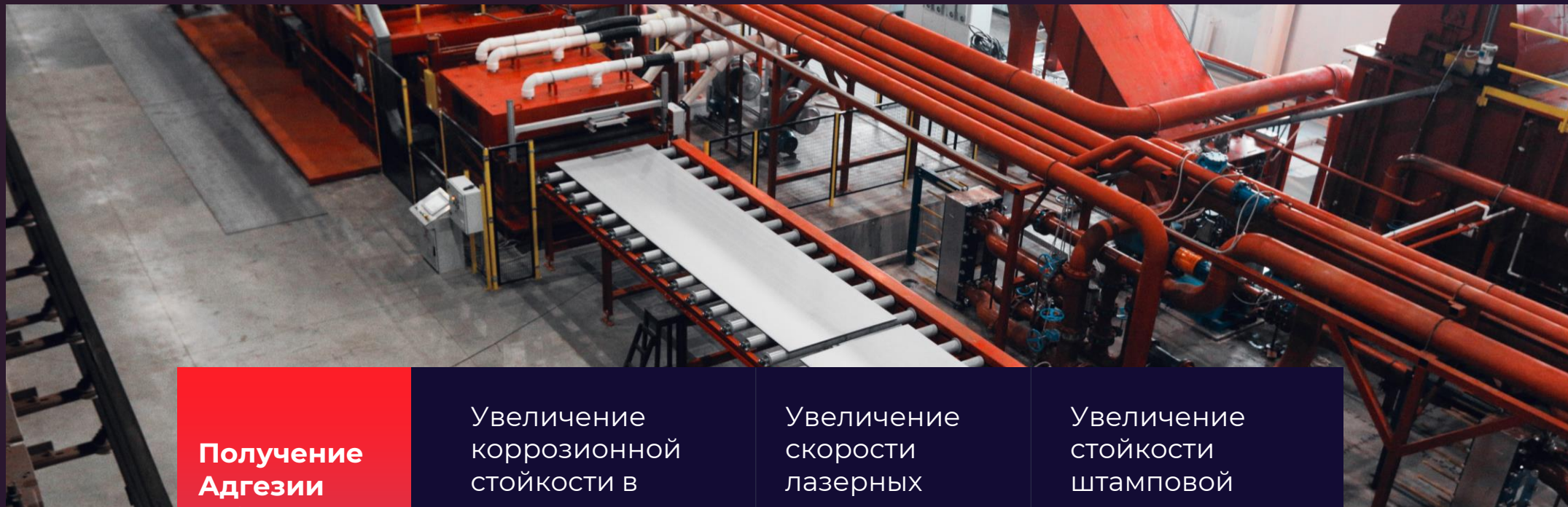


Клиент

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

## 01 Увеличение скорости лазерных комплексов

На очищенном металлопрокате	<b>25%</b>	На очищенном + грунт	<b>30%</b>
-----------------------------	------------	----------------------	------------

\* 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.

## 02 Увеличение производительности сварочных работ

\* 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.

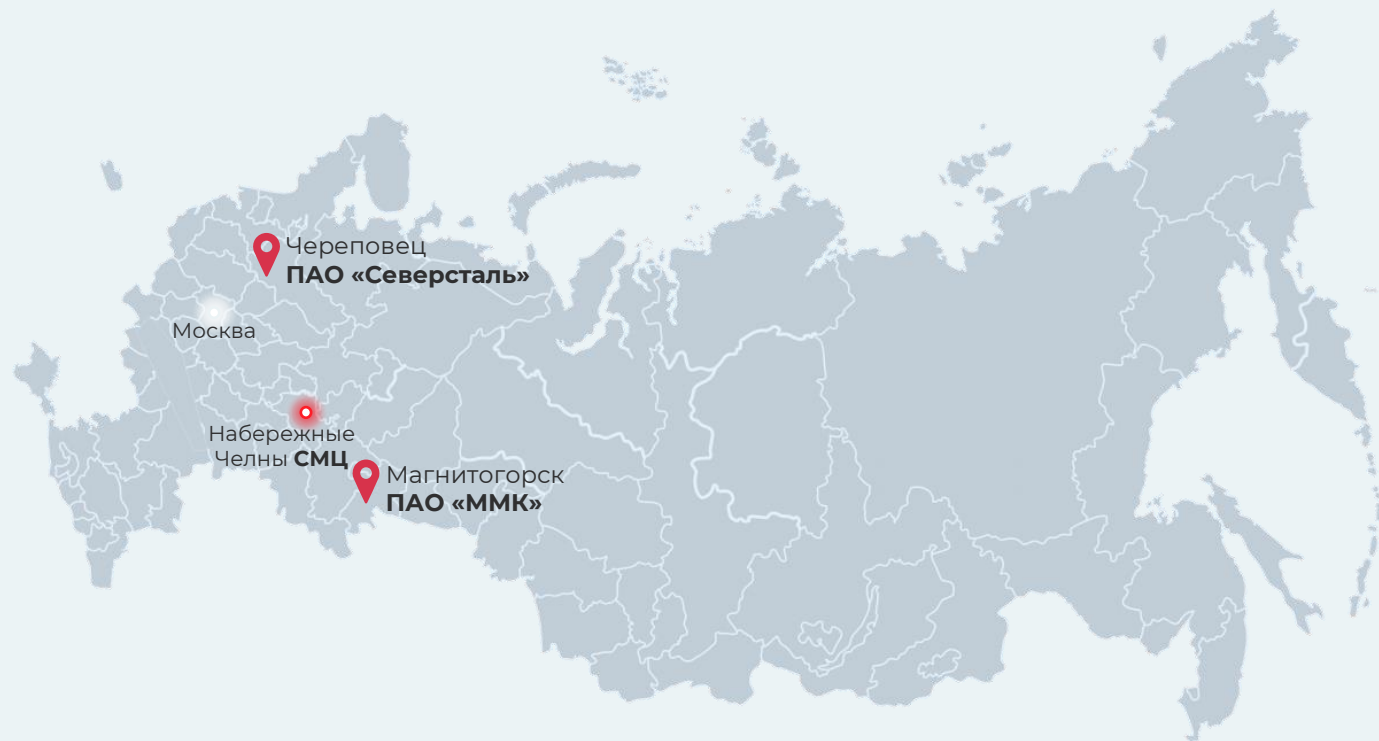
02

**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

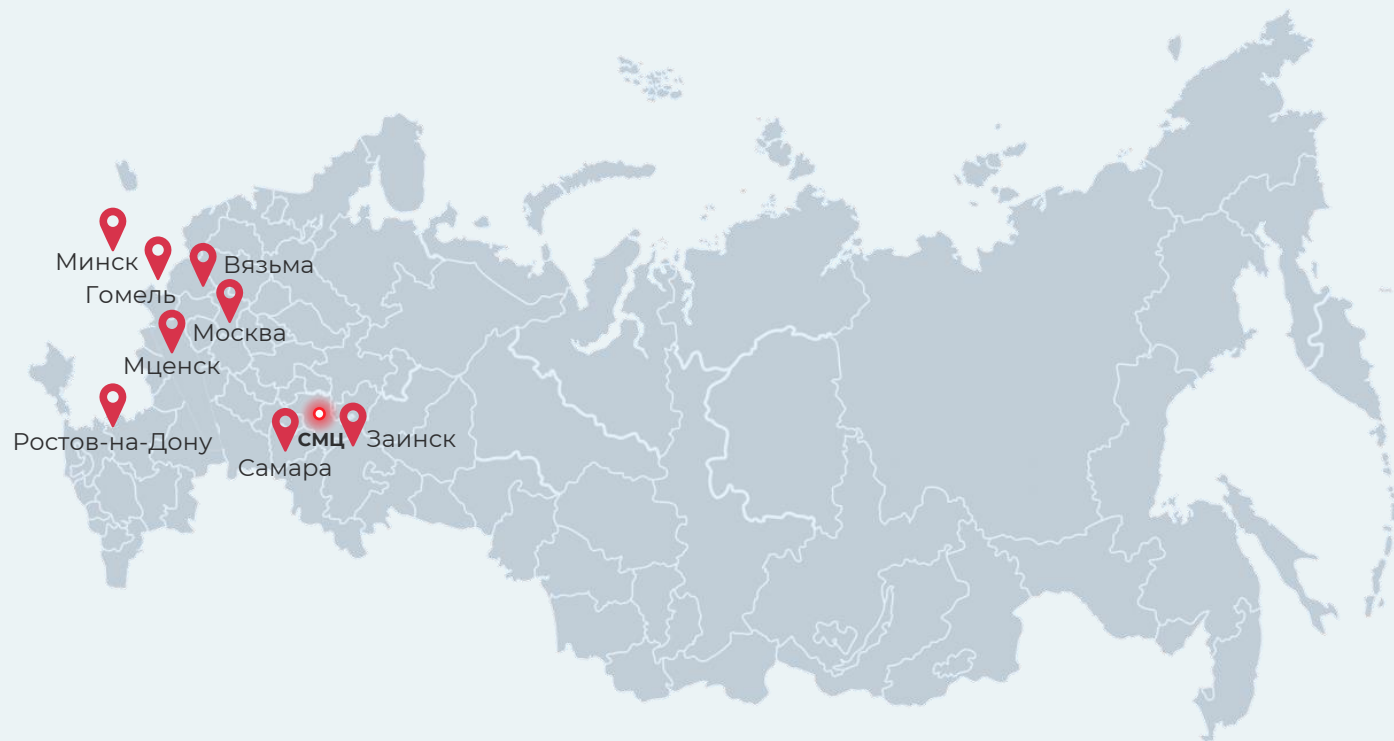
ПАО «ММК» г. Магнитогорск

■ ————— 1 250 км

ПАО «Северсталь» г. Череповец



# Географическое расположение заказчиков СМЦ



## Расстояние, км:

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





**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](mailto:info@smcl6.ru)

 [www.brandsteel.ru](http://www.brandsteel.ru)