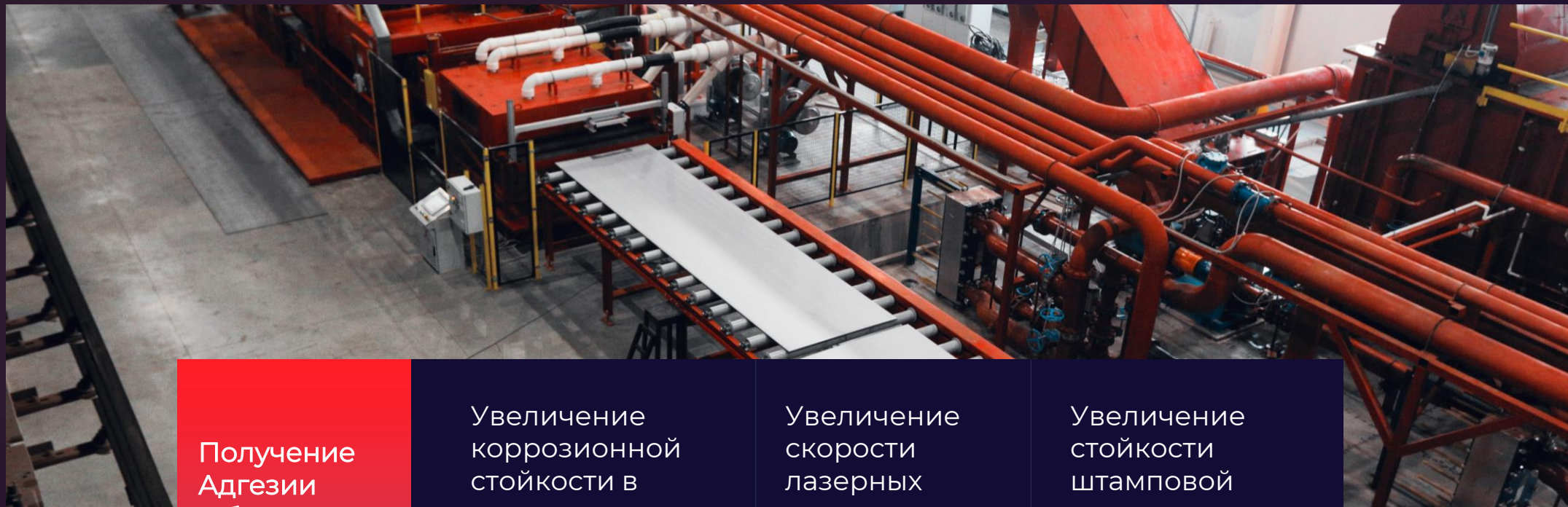


# Эффективность EPS технологии

основана на испытаниях  
машиностроительных предприятий  
и подтверждены их заключениями



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

## 01 Увеличение скорости лазерных комплексов

На очищенном металлопрокате

25%

На очищенном + грунт

30%

- \* Снижение трудоемкости «машина часа» за счет отсутствия выжигание 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%
--------------------------	-----	-------------------------	-----

\* Увлечения 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



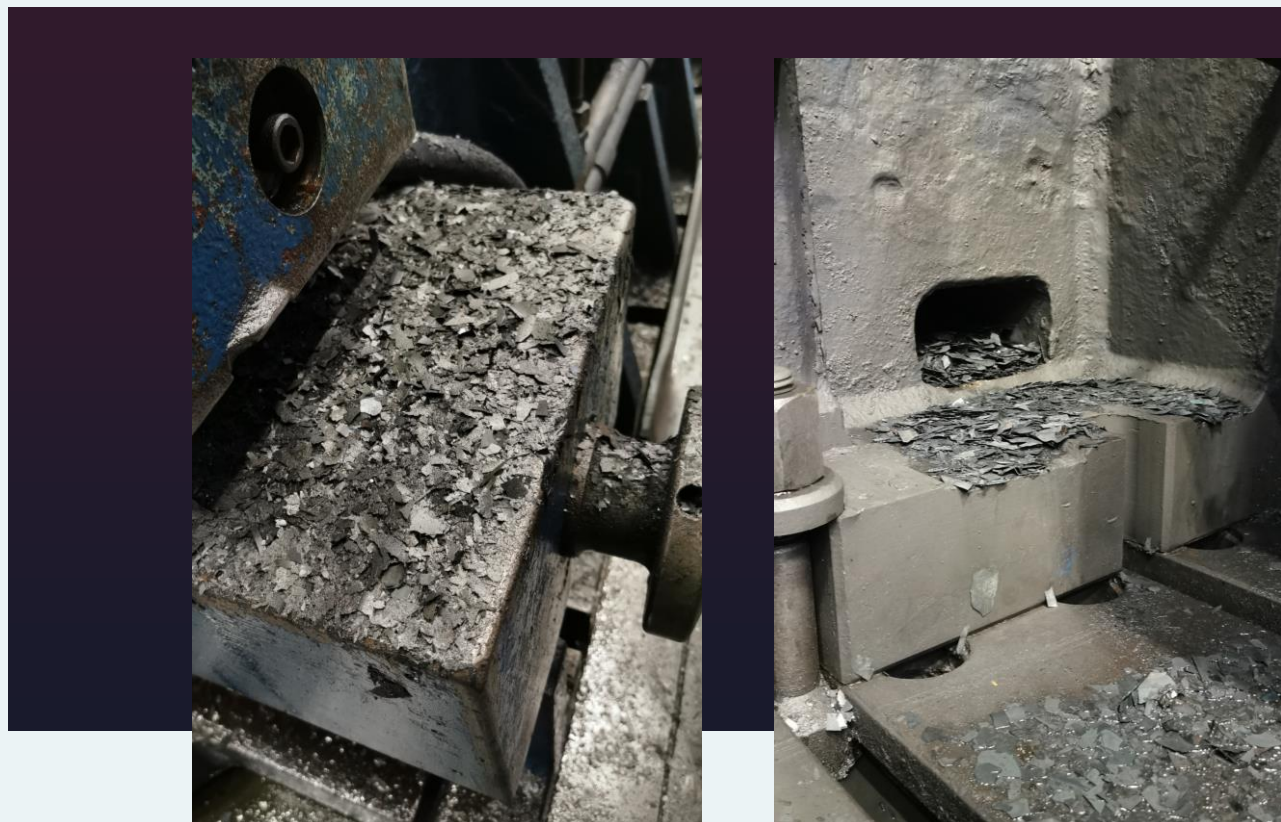
Прокат очищенный по  
технологии EPS

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

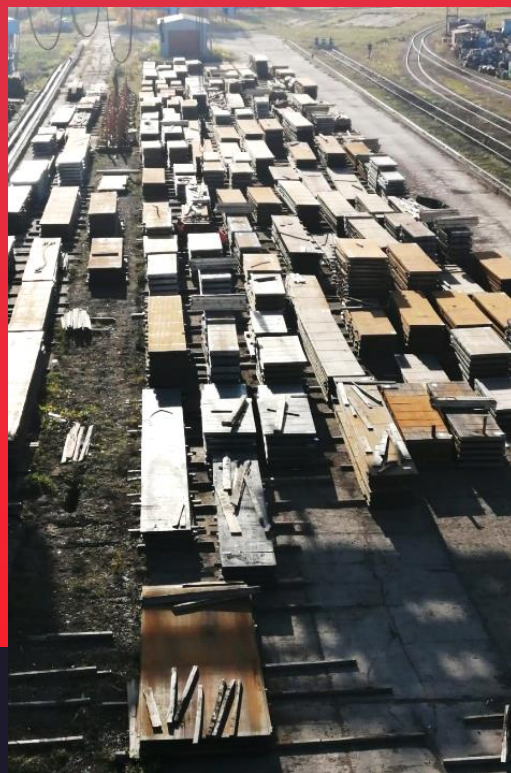
## Окалина на штамповой оснастке

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. →



## 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





## 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 графика и планов  
производства заказчика.





**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@smc16.ru](mailto:info@smc16.ru)

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

