

ЗАО «Алкоа СМЗ» является крупнейшим в России предприятием по производству алюминиевых полуфабрикатов.

Завод производит широкий ассортимент листопрокатной, прессовой и кузнечно-штамповочной продукции из всех видов алюминиевых сплавов в соответствии с требованиями международных и российских стандартов.

Традиционными потребителями продукции завода являются предприятия аэрокосмической, судостроительной, упаковочной, нефтегазодобывающей промышленности, транспортного машиностроения.

Система управления качеством Алкоа СМЗ сертифицирована по стандарту ISO 9001:2008. Система экологического менеджмента предприятия сертифицирована в соответствии со стандартом ISO 14001:2004.

Доля «Алкоа СМЗ» на российском рынке алюминиевого проката составляет около 40%.

ЗАО «Алкоа СМЗ» имеет 3 бизнес-подразделения:

Литейное производство

Прокатное производство

Прессовое производство (в его состав входит группа производства кузнечной продукции - поковок и штамповок):

- **Крупнейший в России горизонтальный пресс** (20000 т.с.)
- **Крупнейший в России вертикальный пресс** (75000 т.с.)



Текущая ситуация

60% оборудования производителей алюминиевой банки в России и СНГ, предназначена для использования широкой баночной ленты.

Выпуск широкой баночной ленты на стане ХП 2300 в настоящий момент ограничен техническими параметрами стана.

Цель проекта:

1. Обеспечить потребности производителей банок в широкой баночной ленте
2. Повысить качество выпускаемой продукции на стане
3. Увеличить производительность стана

Сроки реализации проекта – 2013-2015гг.

Объем инвестирования – 499,2 млн.р

Источник финансирования – собственные средства



Текущая ситуация

Во время проката, из-за разницы температур рабочей поверхности валка между центром и краями, происходит местное утолщение полосы, что приводит к натяжению ее кромки и как следствие значительно ухудшает планшетность и приводит к образованию трещин по кромке.

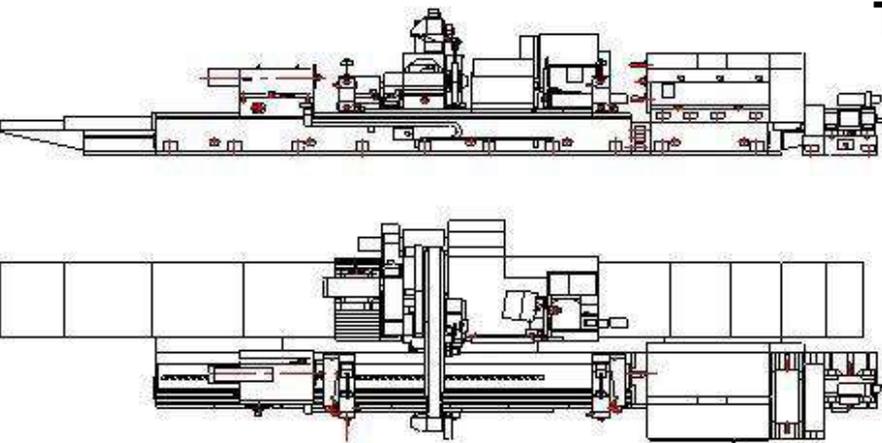
Цель проекта:

1. Исключить риски обрыва полосы из-за образования трещин на кромке.
2. Обеспечить требования заказчиков по планшетности полосы

Сроки реализации проекта – 2013-2014гг.

Объем инвестирования – 71,8 млн.р

Источник финансирования – собственные средства



Текущая ситуация

Шлифование опорных валков для стана горячего проката производится на станке ВШС №2 модели 3417В, изготовленного на Харьковском заводе.

Текущее техническое состояние станка не может обеспечить подготовку валков в соответствии с требованиями производства, без значительных расходов на модернизацию и капитальный ремонт.

Цель проекта:

1. Исключить риски останова производства из-за выхода из строя имеющегося станка для шлифования опорных валков станов холодного проката.
2. Обеспечить высокое качество шлифовки опорных валков для стана горячего проката.

Сроки реализации проекта – 2013-2015гг.

Объем инвестирования – 68,6 млн.р

Источник финансирования – собственные средства



ЗАО «Алкоа СМЗ»

http://www.alcoa.com/russia/ru/info_page/SMZ_about.asp