

İSTEHSALAT

MƏHSULLAR

BORULAR

FERROƏRİNTİLƏR



BAKU STEEL
COMPANY

KATALOQ 2024



www.bakusteel.com



**BAKU STEEL
COMPANY**

www.bakusteel.com



BAKU STEEL
COMPANY

MÜNDƏRİCAT:

“BAKU STEEL COMPANY” QSC	03
SERTİFİKATLAR VƏ KEYFİYYƏT STANDARTLARI	06
SATIŞ VƏ İXRAC	08
ƏMƏYİN TƏHLÜKƏSİZLİYİ	10
İSTEHSALAT	14
KEYFİYYƏT VƏ TEXNOLOGİYA	20
TEXNOLOJİ ANALİZ	22
OKSİGEN VƏ AZOT İSTEHSALI	24
KVADRAT PƏSTAH	28
DAİRƏVİ PƏSTAH	30
ARMATUR	32
POLAD MƏFTİL (KATANKA)	34
BORULAR	38
FERROƏRİNTİLƏR İSTEHSALAT SAHƏSİ	44



BAKU STEEL COMPANY

Hazır Məhsul Anbarı



**BAKU STEEL
COMPANY**

BAKU STEEL COMPANY

Cənubi Qafqazın ən böyük və müasir metallurgiya təsisatı olan "Baku Steel Company" QSC (BSC) ağır sənayenin Azərbaycanda inkişafında əsas rolu olan qabaqcıl poladərilmə və yayma xətlərinə malik şirkətdir. Şirkətin rəsmi açılışı 2001-ci ilin iyun ayının 21-də Ümummilli Lider Heydər Əliyevin iştirakı ilə keçirilib. Uzun illər məhdud məsuliyyətli cəmiyyət (MMC) kimi fəaliyyət göstərən "Baku Steel Company" 2022-ci ilin əvvəlindən idarəetmə formasını dəyişərək qapalı tipli səhmdar cəmiyyətə (QSC) çevrilib. Hazırda BSC Azərbaycanda qeyri-neft sektorunda ən böyük vergi ödəyicilərindən biridir.

Zavodda 2012-2013-cü illərdə Almaniyanın "Siemens VAI" şirkətində istehsal olunan son texnoloji nailiyyətləri özündə əks etdirən "Ultimate 2" sinfinə aid 60 tonluq elektrik-qövs sobası quraşdırılıb və maye poladın sobadan kənar arqon qaz mühitində emalını həyata keçirən soba-çalov qurğusu rekonstruksiya edilib.

Son olaraq, 2021-2022-ci illərdə isə Türkiyənin "Demora" şirkətinin dairəvi və kvadrat pəstahların istehsalı üçün 10250 metr radiuslu, kombinə olunmuş, elektromaqnitli qarışdırma və avtomatik maye metalın meniks səviyyə tənzimləyicisi "Kobalt-60" (Cobalt-60) izotopu ilə təchiz edilmiş dördşırnaqlı yeni fasiləsiz pəstahtökmə maşını (FPTM) inşa edilib.

Bundan əlavə, müəssisədə ABŞ, Fransa, İtaliya, Hindistan və s. ölkələrin aparıcı şirkətlərinin istehsalı olan avadanlıqlar quraşdırılıb.

Zavodda ekoloji tələblərə uyğun, saatda 1.5 mln/m³ sovrma gücünə malik, xüsusi alqoritmlə işləyən, mükəmməl konstruksiyalı qaz-toz tutucu qurğu mövcuddur.

Müəssisədə poladərilmə və yayma proseslərində istifadə edilən əsas texnoloji aqreqatların işi tamamilə avtomatlaşdırılıb. Həmçinin tam texniki su hazırlanma və susoyutma qurğuları quraşdırılıb. Burada mütəxəssislər metal qırıntılarından əlavə,

Zavodda müasir avadanlıqlarla təchiz olunmuş qaraj təsərrüfatı, mexanikləşdirilmiş anbar kompleksi, elektrik təmiri sexi, qeyri-standart avadanlıqlar və mürəkkəb metal konstruksiyalar istehsal edən “Baku Steel Construction” sahəsi, yeni metal emalı dəzgahları ilə təchiz olunmuş mexaniki sex fəaliyyət göstərir.

yeni texnologiya ilə dəmir filizindən alınmış DRI (məsaməli dəmir) və HBI (isti briketlənmiş yuvar) əridilməsi prosesini tam mənimsəyiblər. Bu məqsədlə əritmə sobasında həmin metallaşdırılmış xammalların resursa qənaətli əritmə prosesinin aparılması üçün İtaliyanın “Danieli” şirkəti ilə birgə materialların xüsusi yükləmə qurğusu quraşdırılıb.

Zavodun elektrik yarımstansiyasında Almaniyanın “Siemens” şirkətinin istehsalı olan 53 MVAR gücündə FKU qurğusu quraşdırılıb.

Şirkətdə Yaponiya, Almaniya, İsveçrə kimi aparıcı ölkələrin istehsalı olan yüksək keyfiyyətli avadanlıqlarla təchiz olunaraq dünya standartlarına cavab verən, dəqiq analizlər aparmaq imkanı yaradan və sertifikatlaşdırılmış mərkəzi laboratoriya mövcuddur.

Müəssisədə böyük abadlıq işləri görüldü, zavodun ərazisində ekoloji cəhətdən təmiz mikroiklimin yaradılması üçün yaşıllaşdırma işləri aparılıb və digər müvafiq tədbirlər həyata keçirilib.

Qeyd edək ki, 2022-ci ildə BSC dünya metallurqlarının nüfuzlu beynəlxalq təşkilatı hesab edilən “World Steel Association”a (Dünya Polad Assosiasiyası) müntəzəm üzvlüyə qəbul olunub.





**BAKU STEEL
COMPANY**





SERTİFİKATLAR VƏ KEYFİYYƏT STANDARTLARI

Hazırda müəssisə boru istehsalı üzrə İsveçrənin tanınmış "SGS", armatur istehsalı üzrə isə Almaniyanın "FQC" şirkətləri tərəfindən yoxlanılıb və müvafiq sertifikatla təsdiqlənmiş beynəlxalq ISO 9001-2015 - "Keyfiyyət İdarəetmə Sistemi" standartı əsasında fəaliyyət göstərir.

BSC hazırda sağda qeyd olunan sertifikatlara malikdir.



Boru istehsalı üzrə

EN 10210 - 1:2006 - Neft və qaz sənayesi üçün tikişsiz polad borular
EN 10216 - 1:2013
EN 10216 - 2:2013+A1:2019
ASTM A106/A106 M - 18 - Neft və qaz sənayesi üçün tikişsiz polad borular
DÜİST 632 - 80 - Neft və qaz sənayesi üçün tikişsiz polad borular
DÜİST 8731 - 74 - Neft və qaz sənayesi üçün tikişsiz polad borular
DÜİST 8732 - 78 - Neft və qaz sənayesi üçün tikişsiz polad borular
DÜİST 31446 - 2017 - Neft və qaz sənayesi üçün tikişsiz polad borular
DÜİST 32528 - 2013 - Neft və qaz sənayesi üçün tikişsiz polad borular
DÜİST 34636 - 2020 - Boru pəstahları



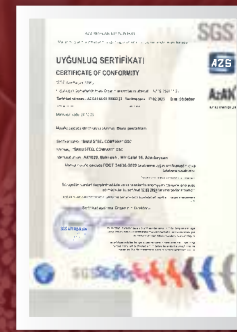
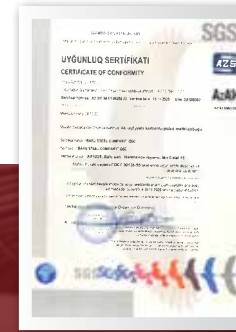
Armatur istehsalı üzrə

AZS 538 - 2011 (DÜİST P 52544 - 2006) - Dəmir-beton konstruksiyalarının möhkəmləndirilməsi üçün A500C və B500C sinifli periodik qaynaq olunan armatur yayması
DÜİST 34028 - 2016 - Dəmir-beton konstruksiyaları üçün armatur yayması
EN 10080 - 2005 - Dəmir-beton konstruksiyaları üçün armatur yayması
ASTM A615/A615M-20 - Dəmir-beton konstruksiyaları üçün armatur yayması
ASTM A706/A706M - 16 - Dəmir-beton konstruksiyaları üçün armatur yayması



Pəstah istehsalı üzrə

DÜİST 380 - 2005 - Xırdaçəşidli yaymalar üçün fasiləsiz tökülmüş adi keyfiyyətli karbonlu poladdan kvadrat və düzbucaqlı pəstahlar
DÜİST 34636 - 2020 - Boru pəstahları
EN 10025 - 1:2004 - İsti yayılmış konstruksiya poladları
DIN 17100 - 1980 - Ümumi struktur təyinatlı poladlar





BAKU STEEL
COMPANY

SATIŞ VƏ İXRAC

Hazırda Azərbaycanda daxili bazarın inşaat armaturuna və digər çeşidli yayma məhsullarına olan tələbatının çox hissəsini BSC təmin edir. Bundan başqa, polad tökmələrin istehsalı üçün sifarişlər qəbul olunur, hazırlanıb müştərilərə təqdim edilir.

Şirkətin istehsal etdiyi məhsullar Bakı-Tbilisi-Ceyhan boru kəmərinin, bir sıra sənaye obyektlərinin, körpülərin, işıqlandırma sistemlərinin hazırlanmasında, yaşayış və ictimai binaların tikintisində uğurla istifadə olunur.

BSC-də istehsal edilən boruların müştəriləri arasında yerli bazarla yanaşı dünyanın müxtəlif ölkələrindən olan şirkətlər də var.

BSC-nin istehsal etdiyi inşaat armaturlarını, boruları, pəstahları, fasonlu poladtökmə məhsullarını Rusiya, Türkiyə, Gürcüstan, Qazaxıstan, Türkmənistan, İtaliya, İspaniya da daxil olmaqla 20-dən çox ölkəyə ixrac etmək təcrübəsinə malikdir.

Müəssisə istehsala başladığı gündən dünyanın keyfiyyət standartları sahəsində tanınmış və nüfuzlu şirkətləri olan İsveçrənin "SGS", Böyük Britaniyanın "BSI" (Britaniya Standartları İnstitutu) və





Avstriyanın "TUV" kimi qurumları ilə işləyir. Hazırda ixrac üçün istehsal olunan məhsulların satışı bu şirkətlərin keyfiyyət və kəmiyyət üzrə zəmanəti ilə həyata keçirilir. Zəmanəti vermək üçün onlar BSC-nin məhsulları ilə bağlı tam müstəqil sınaqlar aparır, zavodun verdiyi keyfiyyət sertifikatını təsdiqləyirlər.

BSC öz keyfiyyətli məhsullarını təqdim etməkdən böyük məmnunluq duyur, daxili və xarici bazarda hər bir şirkətlə əməkdaşlığının möhkəm təməl üzərində qurulmasına və uzunmüddətli olmasına çalışır.





ƏMƏYİN TƏHLÜKƏSİZLİYİ

Şirkətdə sağlamlıq, əməyin təhlükəsizliyi və ətraf mühitin mühafizəsi (SƏTƏMM) Azərbaycan Respublikasının qanunvericilik aktlarının, dövlət norma və standartlarının, eləcə də beynəlxalq standartların tələblərinə uyğun təşkil edilib. BSC-də işçilərin sağlam və təhlükəsiz işləməsi üçün əməyin mühafizəsi və təhlükəsizlik texnikasına, yanğından mühafizə qaydalarına, sanitariya-gigiyena normalarına və digər norma və standartların tələblərinə cavab verən iş yerlərinin və şəraitinin yaradılmasına ciddi nəzarət olunur.

BSC Azərbaycan Həmkarlar İttifaqları Konfederasiyası (AHİK) tərəfindən 1960 müəssisə və təşkilat arasında keçirilən respublika müsabiqəsində sağlam və təhlükəsiz əmək şəraitinin yaradılması üzrə 2021-ci ilin ən yaxşı müəssisəsi seçilib.

Şirkətdə işçilərin sağlam və təhlükəsiz əməyini təmin etmək məqsədilə onlara SƏTƏMM üzrə qanunvericilik aktlarının, norma və standartların təlim və təbliğini həyata keçirtmək üçün Təlim Mərkəzi fəaliyyət göstərir. Mərkəz şirkətin işçilərinin əməyin mühafizəsi və təhlükəsizlik texnikası, yanğın təhlükəsizliyi və xəsarət alanlara ilkin yardımın göstərilməsi üzrə biliklərinin artırılmasında, baş verə biləcək istehsalat qəzaları və bədbəxt hadisələrin minimuma endirilməsində əhəmiyyətli rol oynayır.



BSC Azərbaycan Həmkarlar İttifaqları Konfederasiyası (AHİK) tərəfindən 1960 müəssisə və təşkilat arasında keçirilən respublika müsabiqəsində sağlam təhlükəsizlik şəraitinin yaradılması üzrə 2021-ci ilin ən yaxşı müəssisəsi seçilib.



**BAKU STEEL
COMPANY**

İSTEHSALAT





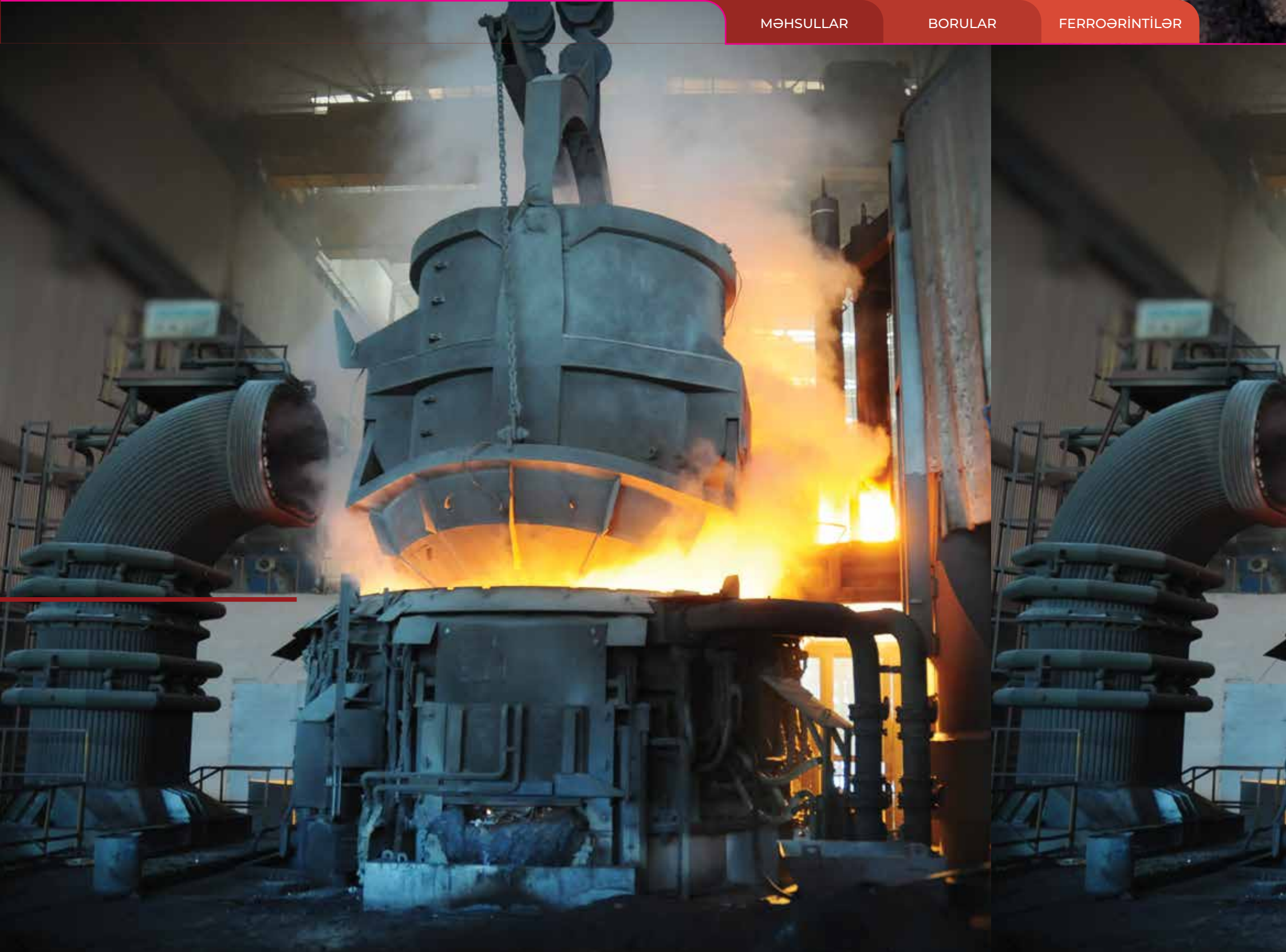
İSTEHSALAT

BSC-nin poladəritmə üzrə ümumi istehsal gücü ildə 650000 - 700000 tondur. Daxili və xarici bazarda polad məmulatlara tələbatı nəzərə alaraq məhsul çeşidini genişləndirən BSC-də bu məqsədlə üç müxtəlif çeşidli yayma və bir tikişsiz boruyayma xətti mövcuddur. Şirkət müasir poladəritmə və fasiləsiz poladtökmə texnologiyası ilə standartlara uyğun karbonlu və legirli poladdan pəstahlar, borular, tikinti armaturları, həmçinin növlü və fasonlu yaymalar olan şveller, künclük, ikitavr, polad məftil (katanka) və fasonlu tökmələr kimi məhsulların istehsalını həyata keçirir. İstehsal edilən məhsullar ölkə daxilində və xaricdə müxtəlif təyinatlı şirkət və müəssisələrə böyük tələbatla satılır.

Hazırda müəssisədə en kəsiyi 125x125 və 150x150 mm, uzunluğu 3000-12000 mm olan müxtəlif markalı polad pəstahlar, diametri 10-32 mm olan Avropa standartlarına uyğun armaturlar, həmçinin 80-160 mm ölçülü şvellerlər, 40-125 mm ölçülü künclüklər, 100-160 mm ölçülü ikitavrlar və 5,5-8,0 mm diametrlil polad məftillər (katanka) istehsal edilir.

Bundan əlavə, zavodun en kəsiyi 100x100, 120x120 və 130x130 mm ölçülü polad pəstahlar da istehsal etmək imkanı var.

Poladın əridilməsi Almaniyanın “Siemens VAI” firmasının istehsalı olan elektrik qövslü poladəritmə sobalarında aparılır. Maye polad soba-çalov qurğusuna verilərək qısa müddət ərzində standartın tələb etdiyi kimyəvi tərkibə çatdırılaraq fasiləsiz poladtökmə maşınına göndərilir.








BAKU STEEL
COMPANY

Poladəritmə prosesində əsas məqsəd əritmə müddətinin minimuma çatdırılması və onun tam avtomatik idarə olunmasıdır.

İnşaat armaturları DÜİST 34028-2016, AZS 538-2011 (DÜİST 52544-2006), ASTM A615/A615M-20, ASTM A706/A706M-16, EN10080:2005 standartlarına, növlü və fasonlu yaymalar olan şveller, künclük, ikitavr, katanka isə uyğun olaraq DÜİST 535-2005, DÜİST 8240-97, DÜİST 8509-93, DÜİST 8239-89 və DÜİST 30136-94, SAE 1008 ASTM A510/A510M-20 standartlarının tələblərinə əsasən istehsal olunur.






Adi keyfiyyətli və karbonlu polad ərintiləri sifarişə əsasən DÜİST 380-2005, DÜİST 1050-88, az legirlənmiş polad ərintiləri isə DÜİST 4543-71 normativ sənədlərinin tələblərinə uyğun hazırlanır.

Yeni 10250 metr radiuslu FPTM isə 130, 150, 160, 170, 190, 220 və 250 mm-lik DÜİST 34636-2020, DIN 17100-80 və EN 10025-1:2004 standartlarının tələblərinə uyğun dairəvi pəstahların tökülməsinə şərait yaradır.

Bu isə öz növbəsində 3-cü istehsal sahəsində 114 mm-dən 219 mm-dək diametrli yüksək keyfiyyətli qoruyucu və ümumi təyinatlı boruların istehsalına imkan verir.

2023-cü ildə istismara verilən vakuum deqazasiya və qapalı tökmə sistemlərinin əlavə edilməsi ilə istehsal olunan məhsulların keyfiyyəti daha da artıb.



Bundan əlavə, şirkətdə fasonlu tökmələr, fontan armaturları və digər detalların tökülməsi prosesi də aparılır. Həmçinin yayma xəttində istifadə olunan bimetallik vallar müxtəlif diametr və ölçülərdə istehsal olunur.



KEYFİYYƏT VƏ TEXNOLOGİYA

Məhsulun adı	Fasiləsiz tökülmüş pəstah	Dəmir-beton konstruksiyalar üçün isti və termomexaniki üsulla möhkəmləndirilmiş armatur				
Standartın adı	DÜİST 280-2005, EN 10025-2004	DÜİST 34028-2016, DÜİST 52544-2006				
Poladın markası / Armatur sinfi	Ct 3 çp	Ct 5 çp	At 400 c	At 500 c	At 1000	A 500 c
Kəsik / Diametr (mm)	120x120, 150x150		8, 10, 12, 14, 16, 18, 20, 22, 25, 28, 32			
Uzunluq (mm)	6000, 11700, 12000					

Kimyəvi tərkibi (%)	C	0.14 - 0.22	0.28 - 0.37	0.24	< 0.32	< 0.22	
	Mn	0.4 - 0.65	0.5 - 0.8	0.5 - 1.5	0.6 - 2.3	< 1.6	
	Si	0.15 - 0.3	0.15 - 0.3	0.65	0.6 - 2.4	< 0.9	
	P	< 0.04	< 0.04		0.045	0.05	
	S	< 0.05	< 0.05		0.05	0.05	
	Cr	< 0.3	< 0.3		< 0.3	-	
	Ni	< 0.3	< 0.3		< 0.3	-	
	Cu	< 0.3	< 0.3		< 0.3	0.5	
Mexaniki xassələr		R_{02} N/mm ²		440 - 640	500 - 700	1000	500 - 700
		R_m N/mm ²		560 - 660	600 - 800	1250	600 - 800
	Nisbi uzanma	A_5		16	14	7	14
		A_{10}		-	-	2	-
	Soyuq əymə	Bucaq		90°	90°	45°	90°
		Əymə üçün diametr		3d	5d	5d	3d



TEXNOLOJİ ANALİZ



Məhsulun keyfiyyətinə nəzarət poladın tərkibini spektral və kimyəvi üsullarla təyin edən təhlil və mexaniki sınaq laboratoriyasında aparılır. Poladın tərkibi 21 kimyəvi element üzrə yüksək dəqiqliklə təyin edilir və tökmə maşınına verilməzdən əvvəl ferroərinti və digər materiallar əlavə edilərək standartla uyğun tənzimlənir.

Beləliklə, hazır tikinti armaturunun kimyəvi tərkibi və mexaniki xassələri ilə standartların ən yüksək tələbləri ödənilir. Texnoloji əməliyyatlar şixtə hazırlığından və onun tərtib edilməsindən başlanır. Sobaya verilən şixtə əridilərək yüksək temperaturda çalova tökülür. Çalovda "sakitləşdirilən" maye metal tərkibi tənzimlənmiş vəziyyətdə yeni inşa edilmiş FPTM-ə verilir. Burada maye polad dördşırnaqlı yolla "Kobalt-60" (Cobalt-60) izotopuna malik və elektromaqnitli qarışdırıcı ilə təchiz olunmuş kristallaşdırıcıya axaraq en kəskin kvadrat və dairəvi pəstahlara çevrilir.

Polad kvadrat pəstahlar yayma sobasında təkrar qızdırılıb çeşidli yayma xəttlərində təzyiqlə emal prosesindən keçərək, məmulatın mexaniki xassələrinin yüksəldilməsi üçün xüsusi termomexaniki emal rejiminə məruz qoyulur və yekunda inşaat armaturu şəklinə salınır.

Hər bir ərintidən hazırlanan armatur çubuqlarının mexaniki və fiziki göstəriciləri dəqiq təyin olunur və satış zamanı məhsula verilən keyfiyyət sertifikatında öz əksini tapır.

Müəssisədə istehsal olunan tökmə hissələrin müvafiq normativ-texniki sənədlərin tələblərinə uyğun olmasına zəmanət verilir. Dairəvi pəstahlar isə Sumqayıt şəhərində yerləşən 3-cü istehsal sahəsində tikişsiz boruların istehsalı üçün istifadə olunur.

Azərbaycan Respublikasının müvafiq dövlət qurumları istehsal olunan polad armaturlara milli uyğunluq sertifikatı verir. Burada istehsal olunan məhsulların keyfiyyəti xarici ölkələrdə fəaliyyət göstərən laboratoriyalarda da nəzarət qaydasında yoxlanılıb və müsbət nəticələr əldə edilib.

BSC ISO 9001:2015 - "Keyfiyyət İdarəetmə Sistemi" beynəlxalq standartına sahibdir.

Zavodun məhsulları bu vaxtadək Düsseldorf, Moskva, Astana, Təbriz və Bakı şəhərlərində keçirilmiş müxtəlif beynəlxalq sərgilərdə nümayiş etdirilib və hər dəfə keyfiyyətinə görə müxtəlif sertifikatlara layiq görülüb.





OKSİGEN VƏ AZOT İSTEHSALI

Cənubi Qafqazın ən böyük və müasir Oksigen sexi də BSC-nin ərazisində yerləşir. Oksigen və maye azot istehsal edən sexdəki avadanlıqlar Fransanın "Air Liquide" şirkətindən alınıb. 2016-cı ildə Azərbaycan Respublikasının Prezidenti cənab İlham Əliyev sexin açılışını edib. Sexdəki "Sigma H190" oksigen generatoru ən müasir və təhlükəsiz texnologiyalara əsaslanır. Bu qurğudan alınan oksigen 3 pilləli qaz analizatorları vasitəsilə avtomatik olaraq tənzimlənərək 99,9 %-dək təmizlik dərəcəsinə çatdırılır.

Şirkət yüksək keyfiyyətli tibbi maye oksigen istehsal etdiyinə dair sertifikatla malikdir. Sexdə istehsal olunan maye oksigen BSC-nin tələbatını ödəməklə yanaşı, daxili və xarici bazarlara ixrac olunur.

Qurğunun işi 3 rejimdə tənzimlənir və məhsuldarlığı soldakı cədvəldəki kimidir.

OKSİGEN SEXİNİN İSTEHSAL GÜCÜ

1.	Qaz halında oksigen	500 m ³ / saat
2.	Maye qaz halında oksigen	500 m ³ / saat + 4500 m ³ / saat
3.	Maye azot və qaz halında oksigen	450 m ³ / saat + 4500 m ³ / saat

Şirkət yüksək keyfiyyətli tibbi maye oksigen istehsal etdiyinə dair sertifikata malikdir. Sexdə istehsal olunan maye oksigen BSC-nin tələbatını ödəməklə yanaşı, daxili və xarici bazarlara ixrac olunur.





**BAKU STEEL
COMPANY**

MƏHSULLAR





KVADRAT PƏSTAH

FASILƏSİZ TÖKÜLMÜŞ KVADRAT PƏSTAH (DÜİST 380-2005, TŞAZ 3098830-02-2001)																	
№	Kvadrat pəstahın ölçüləri, mm	Paqon metr, kq			Polad markası	Kimyəvi tərkib							Mexaniki xassələr				
		1000 mm	6000 mm	12000 mm		C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Cu	Rm	R0.2	δ	Əyilmə 90°
1	100 x 100	78,5	471,0	942,0		0,23	-	-	0,07	0,06	0,3	0,3	0,3	max 300	-	18	-
2	120 x 120	112,3	673,8	1347,6	CT0	0.06-0.12	0.25-0.50	0,05 0.05-0.15 0.15-0.30	0,04	0,05	0,3	0,3	0,3	315-410	205	34	d=a
3	125 x 125	121,0	726,0	1452,0	CT1	0.09-0.15	0.25-0.50	0,05 0.05-0.15 0.15-0.30	0,04	0,05	0,3	0,3	0,3	335-430	225	32	d=a
					CT2												
4	130 x 130	130,6	783,6	1567,2	CT3	0.14-0.22	0.40-0.65	0,05 0.05-0.15 0.15-0.30	0,04	0,05	0,3	0,3	0,3	370-480	245	26	d=a
5	140 x 140	153,8	923,2	1846,3	CT4	0.18-0.27	0.40-0.70	0,05 0.05-0.15 0.15-0.30	0,04	0,05	0,3	0,3	0,3	420-540	270	24	d=2a
					CT5												
6	150 x 150	175,4	1052,4	2104,8		0,28-0,37	0,50-0,80	0,05 0.05-0.15 0.15-0.30	0,04	0,05	0,3	0,3	0,3	490-630	295	20	d=3a

İnşaat armaturları üçün istifadə olunan kvadrat en kəsikli pəstahlar Türkiyənin "Demora" şirkətinin istehsalı olan dördşirnaqlı radial FPTM-də istehsal olunur. Kvadrat pəstahlar en kəsiyi 125x125 və 150x150 mm, uzunluğu 3000-12000 mm ölçüdə buraxılır.





DAİRƏVİ PƏSTAH

BSC imkanlarını genişləndirərək 2021-ci ildən neft-qaz istismarı layihələrində istifadə olunan tikişsiz borular üçün fasiləsiz tökülən dairəvi pəstahların istehsalına başlayıb.

Burada uzunluqları sifarişçi tərəfindən müəyyən edilməklə DÜİST 34636-2020, DIN 17100-80, EN 10025-2004 standartlarına uyğun yüksək keyfiyyətdə 130, 150, 160, 170, 190, 220 və 250 mm diametrli pəstahlar istehsal olunur.



BSC-də istehsal olunan dairəvi pəstahların xüsusiyyətləri
 DÜİST 34636-2020, DÜİST 2590-2006, EN 10025-2004, DİN 17100-1980”

№	Dairəvi pəstahın diametri, mm	Paqon metr, kq			Poladın markası	Kimyəvi tərkib												
		1000 mm	6000 mm	12000 mm		C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Cu	Al	Mo	V	N ₂	O ₂
1	Ø 130	103,1	618,6	1237,2	09Г2С	0,12	1,30-1,70	0,50-0,80	0,035	0,040	0,25	0,25	0,25	0,025	0,025	-	0,008	0,009
2	Ø 150	138,7	832,2	1664,4	Cr20	0,17-0,24	0,35-0,65	0,17-0,35	0,035	0,040	0,25	0,25	0,25	0,025	0,025	-	0,008	0,009
					Cr35	0,32-0,40	0,50-0,80	0,17-0,37	0,030	0,035	0,25	0,30	0,30	0,025	0,015	-	0,008	0,009
2	Ø 160	157,8	946,8	1893,6	Cr45	0,42-0,50	0,50-0,80	0,17-0,37	0,035	0,040	0,25	0,25	0,25	0,025	0,025	-	0,008	0,009
					32Г2	0,30-0,35	1,20-1,60	0,17-0,37	0,035	0,035	0,30	0,25	0,20	0,025	0,025	-	0,008	0,009
3	Ø 170	175,7	1054,2	2108,4	17ГC	0,15-0,20	1,15-1,60	0,4-0,6	0,030	0,035	0,30	0,30	0,30	0,025	0,025	-	0,008	0,009
					13XΦA	0,11-0,17	0,40-0,65	0,17-0,37	0,030	0,025	0,50-0,70	0,30	0,30	0,025	0,11	0,04-0,09	0,008	0,009
4	Ø 190	220,2	1321,2	2642,4	30XГCA	0,28-0,34	0,80-1,10	0,90-1,20	0,030	0,030	0,80-1,10	0,25	0,25	0,025	0,025	-	0,008	0,009
					S355J2H	0,17-0,20	1,20-1,40	0,17-0,30	0,020	0,015	0,25	0,30	0,30	0,020	0,050	-	0,008	0,009
5	Ø 220	296,4	1778,4	3556,8	St52	0,18-0,22	1,20-1,60	0,40-0,55	0,025	0,025	-	-	-	-	-	-	0,008	0,009



ARMATUR

**İnşaat armaturları
diametri 10-32 mm,
uzunluğu 6000-
12000 mm olmaqla
istehsal edilir.**

Məhsul alıcıların sifarişinə uyğun olaraq 3000-5000 kq-a qədər bağlama şəklində və üzərinə keyfiyyətə zəmanət nişanı vurularaq hazırlanır. Bağlamalar üzərindəki yarıqlarda inşaat armaturu poladının sinfi, standartı, diametri, əritmə nömrəsi, uzunluğu, çəkisi və digər parametrləri göstərilir. Hazır inşaat armaturlarının üzərində standartın tələblərinə uyğun olaraq zavoda məxsus tanıtma nişanları həkk olunur.



Profil	10	12	14	16	18	20	22	25	28	32	
Fo, sm ²	0.785	1.131	1.54	2.01	2.45	3.14	3.80	4.91	6.16	8.04	
Çəki	Minimum	0.580	0.835	1.137	1.137	1.900	2.347	2.931	3.658	4.589	6.058
	Normal	0.617	0.88	1.210	1.580	2.00	2.470	2.980	3.850	4.830	6.310
	Maksimum	0.648	0.932	1.271	1.627	2.060	2.544	3.069	3.965	4.975	6.499



ARMATUR YAYMA SORTAMENTLƏRİNİN ÜMUMİ XÜSUSİYYƏT GÖSTƏRİCİLƏRİ

Sıra №-si	Poladın markası	Standart	Markalar üzrə buraxıla bilən diametr (mm)	Mexaniki xassələri					Karbon ekvivalenti Ce, %	Soyuq halda əymə	Profillər üzrə en kəşik sahəsi və paqon/metr çəkisi	En kəşiyi		Paqon metr	
				Həddi	R _t	R _m	d ₅	d ₁₀				F (mm)	Pm (kq)		
					N/mm ²		%						nom	min	nom
1	At400C	DÜİST 10884-94	10--32	min	440	570	16	-	32-39	90°	8	50,3	0,367	0,395	0,430
				maks	620	730		-				10	78,5	0,579	0,617
2	A400	DÜİST 5781-82	10--32	min	390	590	14		<40	90°	12	113,1	0,834	0,888	0,932
				maks	590	750						14	154,4	1,137	1,210
3	At500C	DÜİST 10884-94	10--32	min	500	600	14		>40	90°	16	201,3	1,501	1,580	1,627
				maks	700	800						18	254,8	1,900	2,000
4	A500C	DÜİST P 52544-2006	10--32	min	500	600	14		<50	90°	20	314,6	2,347	2,470	2,544
				maks	700	800						22	379,6	2,831	2,980
5	At420C	TŞAZ 3098830-01-2001	10--32	min	420	530	-	10	<62	90°	25	490,4	3,658	3,850	3,965
				maks	620	750						28	615,3	4,589	4,830
6	At 1000	DÜİST 10884-94	10--32	maks	1000	1250	7	-	-	45°	32	803,8	6,058	6,310	6,499

QEYD:

1. Bu sinif armaturlar üçün R_m-qiymətinin artımına 200 N/mm²-dək icazə verilir.
2. A500c armaturunda Cr və Ni-in miqdarı Ce≤50 keçməməklə tənzimlənir.



BAKU STEEL
COMPANY

KATANKA (POLAD MƏFTİL)

Katanka diametri 5.5-8.0 mm olmaqla 500-650 kq-a qədər buxtada bağlanır və üzərinə keyfiyyət nişanı vurulur. Buxta bağlamalar üzərindəki yarlıqlarda katankanın istehsal olunduğu poladın markası, standartı, diametri, əritmə və ya partiya nömrəsi, uzunluğu, çəkisi və digər parametrləri göstərilir.

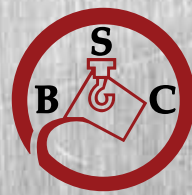


Katanka (DÜİST 30136-95, DÜİST 2590, DÜİST 380-2005)

№	Katankanın ölçüləri	d, mm			En kəsik sahəsi Fn, sm ²	Paqon metr			Poladın markası	Reduksiya etmə dərəcəsi	Kimyəvi tərkib								Mexaniki xassələr			
		min	nom	maks		min	nom	maks			C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Cu	Rm	R0.2	ψ	Əyilmə
1	5	4,5	5,0	5,4	0,1963	0,143	0,154	0,168	Ст0		0,23	-	-	0,07	0,06	0,3	0,3	0,3	420	-	68	180°
2	5,5	5,0	5,5	5,8	0,2376	0,173	0,186	0,203	Ст1	кп	0,06-0,12	0,25-0,50	0,05	0,04	0,05	0,3	0,3	0,3	420	-	68	180°
3	6	5,5	6,0	6,3	0,2827	0,206	0,222	0,242		сп	0,06-0,12	0,25-0,50	0,15-0,30	0,04	0,05	0,3	0,3	0,3				
4	6,3	5,8	6,3	6,6	0,3117	0,228	0,245	0,267	Ст2	кп	0,09-0,15	0,25-0,50	0,05	0,04	0,05	0,3	0,3	0,3	420	-	60	180°
										сп	0,09-0,15	0,25-0,50	0,15-0,30	0,04	0,05	0,3	0,3	0,3				
5	6,5	6,0	6,5	6,8	0,3318	0,242	0,260	0,283		сп	0,09-0,15	0,25-0,50	0,15-0,30	0,04	0,05	0,3	0,3	0,3				
6	7	6,5	7,0	7,3	0,3848	0,281	0,302	0,329		кп	0,14-0,22	0,30-0,60	0,05	0,04	0,05	0,3	0,3	0,3				
7	8	7,5	8,0	8,3	0,5027	0,367	0,395	0,430	Ст3	сп	0,14-0,22	0,40-0,65	0,05-0,15	0,04	0,05	0,3	0,3	0,3	490	-	60	180°
8	9	8,5	9,0	9,3	0,6362	0,464	0,499	0,544		сп	0,14-0,22	0,40-0,65	0,15-0,30	0,04	0,05	0,3	0,3	0,3				

QEYD:

1. Katankanın diametrinə görə xəta ± 0.5 mm həddində icazə verilir.
2. Katankanın paqon metrinə $+9 -7$ % həddinə qədər icazə verilir.
3. Bağlamanın (matok) minimum çəkisi 160 kq nəzərdə tutulur.



**BAKU STEEL
COMPANY**

BORULAR





BORULAR

Şirkətin boruyayma sahəsindəki BYA -250 qurğusunda 114 - 219 mm diametrlı tikişsiz borular istehsal olunur. Qurğunun dairəvi sobasının kipliyinin təmin olunması, müasir odluqlar qoymaqla yayma prosesinin avtomatlaşdırılması həyata keçirilib, pəstahı mərkəzləşdirən qurğunun və yeni hidravlik sistemli mərkəzləyənlərin alınması ilə dəşici dəzgahın giriş-çixış xətləri avtomatlaşdırılıb.

Şirkətin Boruyayma sahəsindəki BYA-250 qurğusunda 114 - 219 mm diametrlı tikişsiz borular istehsal olunur.

Borularda yivin açılması və muftaların hazırlanması Almaniyanın "EMAG" firmasının rəqəmsal idarəetmə dəzgahlarında, qoruyucu boruların, muftaların bağlanması İtaliyanın "Lazzari" şirkətindən alınmış dəzgahda avtomatik bağlanır, hidravlik sınaqlar Yaponiyanın "YAMASUI" şirkətinin presində, kimyəvi təhlillər isə çoxkanallı optik spektrometrdə həyata keçirilir. Boruların bütövlüyü pozulmadan daxili qüsurların müəyyənləşdirilməsi və divar qalınlığına nəzarət edilməsi "Volqa-16-002-TK-ПЭП" ultrasəs qurğusunda yerinə yetirilir.

BORULAR - DÜİST 8731/8732, DÜİST 32528-2013, API 5L*

Poladın markası	Xarici diametr mm	Divar qalınlığında çəki 1 paqon metr											
		5	6	7	8	9	10	11	12	14	16	18	20
CT20; CT35; CT45; 09G2C; 17ГC; 13XΦA; 18Г2C; L175 və ya A25 L175P və ya A25P L210 və ya A L245 və ya B L290 və ya X42 L320 və ya X46 L360 və ya X52 L390 və ya X56 L415 və ya X60 L450 və ya X65 L485 və ya X70	114	13,44	15,98	18,47	20,91	23,31	25,65	27,94	30,19	34,53	38,67	42,62	46,36
	127	15,04	17,90	20,72	23,48	26,19	28,85	31,47	34,03	39,01	43,80	48,39	52,78
	133	15,78	18,79	21,75	24,66	27,52	30,33	33,10	35,81	41,09	46,17	51,05	55,73
	140	16,65	19,83	22,96	26,04	29,08	32,06	34,99	37,88	43,50	48,93	54,16	59,19
	146	17,39	20,72	24,00	27,23	30,41	33,54	36,62	39,66	45,57	51,30	56,82	62,15
	159	18,99	22,64	26,24	29,79	33,29	36,75	40,15	43,50	50,06	56,43	62,59	68,56
	168	20,10	23,97	27,79	31,57	35,29	38,97	42,59	46,17	53,17	59,98	66,59	73,00
	178	21,33	25,45	29,52	33,54	37,51	41,43	45,30	49,13	56,62	63,92	71,03	77,93
	187	22,44	26,78	31,07	35,32	39,51	43,65	47,74	51,79	59,73	67,47	75,02	82,37
	194	23,31	27,82	32,28	36,70	41,06	45,38	49,64	53,86	62,15	70,24	78,13	85,82
219	26,39	31,52	36,60	41,63	46,61	51,54	56,43	61,26	70,78	80,10	89,23	98,15	

QEYD:

* - API sertifikatının alınması prosesi davam edir.

BORULAR - EN 10210, EN10297,
EN 10216-2:2013+A1:2019, EN 10216-1:2013

Poladın markası	Diametr mm	Divar qalınlığı mm	çəki 1 p.m.
			kg/m
S235JRH; S275JOH;	114,3	6	16,03
		6,3	16,78
		8	20,97
S275J2H; S355JOH;	139,7	8	25,98
		10	31,99
		12	37,79
S355J2H; S355K2H;	168,3	12,5	39,21
		6,3	25,17
		8	31,63
E275K2; E355K2;	177,8	10	39,04
		12,5	48,03
		8	33,50
E420J2; E460K2; E590K2;	193,7	10	41,38
		12,5	50,96
		8	33,50
P195 TR1 and 2; P195 TR1 and 2;	193,7	10	41,38
		12,5	50,96
		14,2	57,29
P195 TR1 and 2; P195GH; P235GH;	219,1	16	63,84
		8	33,50
		10	41,38
P265GH; 20MnNb6	219,1	12,5	50,96
		14,2	57,29
		16	63,84
		20	77,83

BORULAR - ASTM A106/A53

Poladın markası	Xarici diametr		Divar qalınlığı		çəki 1 p.m.	
	düym	mm	düym	mm	kq/m	funt/fut
Gr.A, Gr.B, Gr.C	4,5	114,3	0,237	6,02	16,08	10,80
			0,25	6,35	16,91	11,36
			0,281	7,14	18,87	12,68
			0,312	7,92	20,78	13,96
			0,337	8,56	22,32	15,00
			0,438	11,13	28,32	19,03
	5,563*	141,3	0,258	6,55	21,77	14,63
			0,281	7,14	23,62	15,87
			0,312	7,92	26,05	17,51
			0,344	8,74	28,57	19,20
			0,375	9,52	30,94	20,79
			0,5	12,7	40,28	27,07
	6,625	168,3	0,625	15,88	49,12	33,01
			0,25	6,35	25,36	17,04
			0,28	7,11	28,26	18,99
			0,312	7,92	31,33	21,05
			0,344	8,74	34,39	23,11
			0,375	9,52	37,28	25,05
			0,432	10,97	42,56	28,60
			0,562	14,27	54,21	36,43
	8,625	219,1	0,719	18,26	67,57	45,40
			0,322	8,18	42,55	28,59
			0,344	8,74	45,34	30,47
			0,375	9,52	49,20	33,07
0,406			10,31	53,09	35,67	
0,438			11,13	57,08	38,36	
0,5			12,7	64,64	43,44	
0,594			15,09	75,92	51,02	
		0,719	18,26	90,44	60,78	

BORULAR - DÜİST 31446-2017, 632-80, API 5CT*

Poladın markası	Xarici diametr		Divar qalınlığı		çəki 1 p.m.	
	düym	mm	düym	mm	kq/m	funt/fut
Д, Е, К, Л, Н40, J55, К55, N80 (bütün növlər), P110	4,5	114,3	0,25	6,35	16,91	11,36
			0,29	7,37	19,43	13,05
			0,337	8,56	22,32	15,00
	5	127,00	0,253	6,43	19,11	12,84
			0,296	7,52	22,15	14,89
			0,362	9,19	26,71	17,95
			0,437	11,10	31,73	21,32
			0,478	12,14	34,39	23,11
			0,5	12,70	35,80	24,06
			0,275	6,99	22,86	15,36
	5,5	139,7	0,304	7,72	25,13	16,89
			0,361	9,17	29,52	19,84
			0,415	10,54	33,58	22,56
	6,625	168,3	0,288	7,32	29,04	19,52
			0,352	8,94	35,14	23,61
			0,417	10,59	41,19	27,68
	7	177,8	0,475	12,07	46,49	31,24
			0,317	8,05	33,71	22,65
			0,362	9,19	38,23	25,69
			0,408	10,36	42,79	28,76
			0,453	11,51	47,19	31,71
			0,498	12,65	51,52	34,62
			0,54	13,72	55,50	37,30
	7,625	193,675	0,328	8,33	38,08	25,59
			0,375	9,53	43,26	29,07
			0,43	10,92	49,23	33,08
			0,5	12,70	56,68	38,09
	8,625	219,1	0,562	14,27	63,16	42,44
			0,352	8,94	46,34	31,14
			0,4	10,16	52,35	35,18
0,45			11,43	58,54	39,34	
0,5			12,70	64,64	43,44	
0,557			14,15	71,51	48,05	
		0,5	12,70	64,64	43,44	

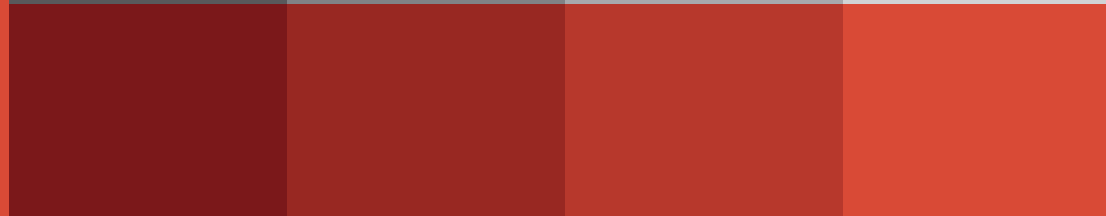
* - API sertifikatının alınması prosesi davam edir.



**BAKU STEEL
COMPANY**



FERROƏRINTİLƏR





BAKU STEEL
COMPANY

FERROƏRİNTİLƏR İSTEHSALAT SAHƏSİ

BSC-nin Ferroərintilər istehsalat sahəsində elektrikə, yaya, korroziyaya və istiliyə davamlı poladların və s. materialların əridilməsi üçün oksidləşdirici və legirlənmiş əlavələr kimi istifadə olunan müxtəlif keyfiyyətdə və fraksiyalarda (FeSi60% - FeSi75%, fraksiya 0-100 mm) ferrosilisiyum (FeSi) istehsal edilir.





3-10 mm



10-50 mm



10-100 mm

Ferroärintilər istehsalat sahəsinin əsas göstəriciləri:

- Əsas istehlakçısı poladəritmə müəssisələri olan yüksək silisiumlu FeSi75 Ferroärintilər istehsalat sahəsindəki, maksimum gücü 33 MVA olan RKO-33 tipli sobada 21-23 MVA gücü ilə istehsal olunur.
- Bu soba gündə 50 tona qədər FeSi75 istehsal etmək imkanına malikdir.
- Müəssisənin ümumi istehsal gücü ayda 1500-1800 ton məhsul (istehsal olunan məhsulların markasından asılı olaraq) təşkil edir.
- Aylıq istehsal gücünün 3600 tona çatdırılması üçün müəssisədə ikinci sobanın quraşdırılması istiqamətində işlər aparılır.
- İstehsal olunan hər ton polad üçün təxminən 7 kq FeSi istehlak edilir.
- Müəssisədə 172 işçi çalışır.



**BAKU STEEL
COMPANY**

BİZİMLƏ ƏLAQƏ

Ünvan: AZ1029, Azərbaycan, Bakı şəhəri

Mir Cəlal küçəsi, 15 (Dərnəgül)

Tel.: +994 (12) 4900800

E-poçt: office@bakusteel.com

www.bakusteel.com

SOSIAL MEDIA

instagram: @baku_steel_company

facebook: Baku Steel Company

linkedin: Baku Steel Company

