



BAKU STEEL
COMPANY

КАТАЛОГ 2024





**BAKU STEEL
COMPANY**

www.bakusteel.com



BAKU STEEL
COMPANY

СОДЕРЖАНИЕ:

ЗАО “BAKU STEEL COMPANY”	3
СЕРТИФИКАТЫ И СТАНДАРТЫ КАЧЕСТВА	6
ПРОДАЖИ И ЭКСПОРТ	8
ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ	10
НЕОБРАБОТАННАЯ СТАЛЬ	14
КАЧЕСТВО И ТЕХНОЛОГИЯ	20
ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ АНАЛИЗ	22
ПРОИЗВОДСТВО КИСЛОРОДА И АЗОТА	24
КВАДРАТНЫЕ ЗАГОТОВКИ	28
КРУГЛЫЕ ЗАГОТОВКИ	30
АРМАТУРА	32
СТАЛЬНАЯ ПРОВОЛОКА (КАТАНКА)	34
ТРУБЫ	38
УЧАСТОК ПРОИЗВОДСТВА ФЕРРОСПЛАВОВ	44



BAKU STEEL COMPANY

Hazır Məhsul Anbarı



**BAKU STEEL
COMPANY**

BAKU STEEL COMPANY

ЗАО "Baku Steel Company" (далее BSC) крупнейшее и самое современное металлургическое предприятие Южного Кавказа, компания с передовым сталелитейным заводом и прокатными линиями, играющая ключевую роль в развитии тяжелой промышленности Азербайджана. Торжественное открытие компании состоялось 21 июня 2001 года при участии общенационального лидера Гейдара Алиева. BSC, много лет работавшая как общество с ограниченной ответственностью (ООО), в начале 2022 года изменила форму управления и стала закрытым акционерным обществом (ЗАО). В настоящее время BSC является одним из крупнейших налогоплательщиков в нефтегазовом секторе Азербайджана.

В 2012-2013 гг. на заводе была установлена современная 60-тонная электродуговая печь производства немецкой компании "Siemens VAI" класса "Ultimate 2" с внедрением самых современных технологических достижений, и была реконструирована печь-ковш, выполняющая обработку жидкой стали вне печи в аргоновой среде. Наконец, в 2021-2022 гг. на предприятии появилась новая четырехручьева машина непрерывного литья под давлением (МНЛЗ) турецкой компании "Demora" для производства круглых и квадратных заготовок радиусом 10,250 м, оснащенная электромагнитным смесителем и автоматическим регулированием уровня мениска жидкого металла с использованием изотопа "Кобальт-60" (Cobalt-60).

Кроме того, на предприятии установлено оборудование ведущих компаний США, Франции, Италии, Индии и других стран.

На заводе имеется газоочистительный комплекс современной конструкции с вытяжной мощностью 1,5 млн/м³ в час, работающий по специальному алгоритму и соответствующий экологическим требованиям.

Работа основных технологических блоков, задействованных в процессах выплавки и проката стали, на предприятии полностью автоматизирована. Кроме того, были установлены системы подготовки технической воды и охлаждения.

На заводе также имеются современные гаражные помещения, механизированный складской комплекс, электроремонтная мастерская, участок “Baku Steel Construction”, где производится нестандартное оборудование и сложные металлоконструкции, и механический цех, оснащенный новыми металлообрабатывающими станками.

Здесь, помимо отходов лома, специалисты освоили процесс выплавки пористого железа DRI (окатышей) и горячебрикетированного железа HBI из железной руды по новой технологии.

С этой целью совместно с итальянской компанией “Danieli” было сооружено специальное устройство для подачи материалов для выполнения процесса выплавки железа прямого восстановления в печи с экономным использованием сырья.

На подстанции завода был установлен блок ФКУ мощностью 53 MVAR производства немецкой компании “Siemens”.

Компания имеет сертифицированную центральную лабораторию, соответствующую мировым стандартам, позволяющую получать детальные результаты испытаний и оснащенную высококачественными приборами производства таких передовых стран, как Япония, Германия и Швейцария.

На предприятии проведены масштабные работы по реконструкции, благоустройству и приняты другие соответствующие меры для создания экологически благоприятного микроклимата на территории завода.

Отметим, что в 2022 году BSC было принято в регулярное членство в “World Steel Association” (Мировая Ассоциация Производителей Стали), которая является авторитетной международной организацией металлургов.





**BAKU STEEL
COMPANY**





СЕРТИФИКАТЫ И СТАНДАРТЫ КАЧЕСТВА

В настоящее время предприятие работает на основе международного стандарта ISO 9001-2015 – “Система управления качеством”, который прошел апробацию и одобрен известной швейцарской компанией “SGS” по производству труб и немецкой компанией “FQC” по производству арматуры.

В целом, BSC имеет следующие сертификаты:



Производство труб

EN 10210-1:2006 - Бесшовные стальные трубы для нефтегазовой промышленности
EN 10216-1:2013
EN 10216-2:2013+A1:2019
ASTM A106/A106 M-18 - Бесшовные стальные трубы для нефтегазовой промышленности
ГОСТ 632-80 - Бесшовные стальные трубы для нефтегазовой промышленности
ГОСТ 8731-74 - Бесшовные стальные трубы для нефтегазовой промышленности
ГОСТ 8732-78 - Бесшовные стальные трубы для нефтегазовой промышленности
ГОСТ 31446-2017 - Бесшовные стальные трубы для нефтегазовой промышленности
ГОСТ 32528-2013 - Бесшовные стальные трубы для нефтегазовой промышленности
ГОСТ 34636-2020 - Заготовки трубные



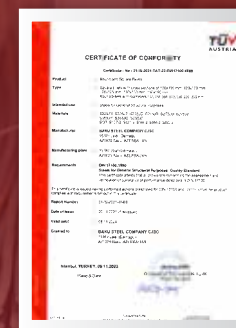
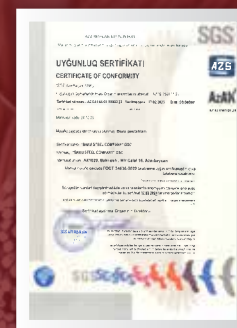
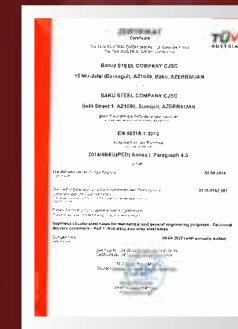
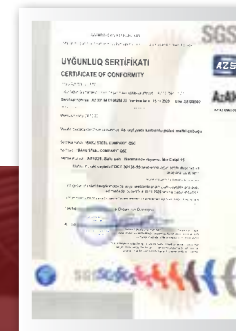
Производство арматуры

AZS 538-2011 (ГОСТ Р 52544-2006) – Прокат арматурный свариваемый периодического профиля классов А500 С и В500С для армирования железобетонных конструкций
ГОСТ 34028-2016 – Прокат арматурный для железобетонных конструкций
EN 10080-2005 – Сталь для армирования железобетонных конструкций
ASTM A615/A615M-20 - Стандартные спецификации для деформированных и простых стержней из углеродистой стали
ASTM A706/A706M-16 - Прокат арматурный для железобетонных конструкций



Производство заготовок

ГОСТ 380-2005 - Квадратные и прямоугольные заготовки из углеродистой стали обыкновенного качества с непрерывной разливкой для мелкого проката
ГОСТ 34636-2020 - Заготовки трубные
EN 10025-1:2004 – Изделия горячекатаные из конструкционной стали
DIN 17100-1980 - Конструкционные стали общего назначения





BAKU STEEL
COMPANY

ПРОДАЖИ И ЭКСПОРТ

В настоящее время компания покрывает большую часть спроса на строительную арматуру и прочую профильную продукцию на местном азербайджанском рынке. Кроме того, компания принимает заказы на производство стального литья и отправляет готовую продукцию своим клиентам.

Продукция компании успешно используется при строительстве нефтепровода Баку-Тбилиси-Джейхан, ряда промышленных объектов, многочисленных мостов, жилых и общественных зданий.

Среди заказчиков труб производства BSC, помимо местного рынка, есть и компании из других стран.

BSC имеет опыт экспорта строительной арматуры, труб,

заготовок и фасонного литья в более чем 20 стран мира, в том числе в Россию, Турцию, Грузию, Казахстан, Туркменистан, Италию и Испанию.

С момента своего основания компания сотрудничает с такими всемирно известными компаниями, как швейцарская "SGS", британская "BSI" (British Standards Institute) и австрийская "TUV". В настоящее время продукция, произведенная





для экспорта, реализуется с гарантией качества и количества со стороны этих компаний. Для обеспечения этой гарантии они проводят независимые испытания продукции BSC, подтверждая сертификат качества, выданный заводом.

BSC рада представить свою качественную продукцию покупателям. Компания стремится к построению долгосрочного сотрудничества со всеми компаниями, как на внутренних, так и на внешних рынках.





ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ

Охрана труда, безопасность и окружающая среда (ЗТБ и ООС) в компании реализуются в соответствии с требованиями международного стандарта ISO 45001:2018 и законодательных актов, государственных норм и стандартов Азербайджанской Республики. Это способствует успешной реализации требований и политики компании в области ЗТБ и ООС. BSC строго контролирует создание рабочих мест и условий, соответствующих требованиям охраны труда и техники безопасности, правилам противопожарной защиты, санитарно-гигиеническим нормам и другим нормам и стандартам здорового и безопасного труда сотрудников. BSC было выбрано Конфедерацией профсоюзов Азербайджана (КПП) как лучшее предприятие 2021 года в республиканском конкурсе среди 1960 предприятий и организаций за создание здоровых и безопасных условий труда.

В целях обеспечения безопасного труда работников в компании действует Учебный Центр по обучению и популяризации законодательных актов, норм и стандартов в области охраны труда, техники безопасности и охраны окружающей среды. Центр играет важную роль в повышении знаний сотрудников компании по вопросам охраны труда, пожарной безопасности и оказания первой помощи пострадавшим, минимизации возможных несчастных случаев на производстве и травматизма.



BSC было выбрано Конфедерацией профсоюзов Азербайджана (КПП) как лучшее предприятие 2021 года в республиканском конкурсе среди 1960 предприятий и организаций за создание здоровых и безопасных условий труда.



**BAKU STEEL
COMPANY**

НЕОБРАБОТАННАЯ СТАЛЬ





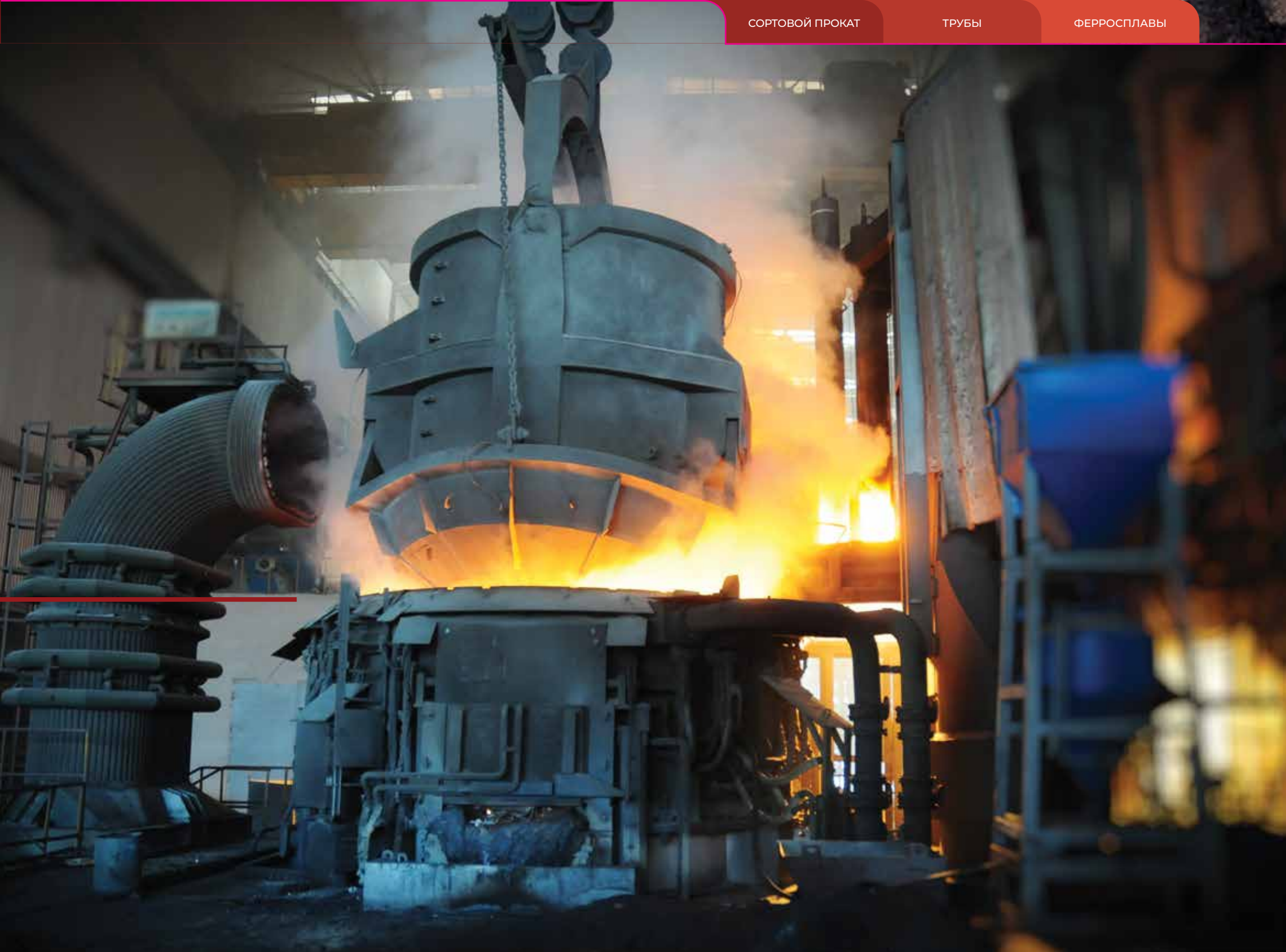
НЕОБРАБОТАННАЯ СТАЛЬ

Общая производственная мощность BSC по выплавке стали составляет 650000 –700000 тонн в год. На заводе BSC имеются три различных типа прокатных станков и одна линия по выпуску бесшовных труб, что позволяет расширить ассортимент продукции для удовлетворения спроса на металлопродукцию на внутреннем и внешнем рынках. Компания производит такую продукцию, как заготовки из углеродистой и легированной стали, трубы, высококачественную арматуру, а также уголки, швеллеры, двутавры, стальную проволоку (катанку) и фасонные литые профили в соответствии со стандартами с использованием современных сталеплавильных технологий и технологии непрерывного литья стали.

Производимая продукция пользуется большим спросом у компаний и предприятий различных направлений по всей стране и за рубежом.

В настоящее время компания производит стальные заготовки различных марок сечением 125x125 и 150x150 мм, длиной в диапазоне от 3000 до 12000 мм, арматуру диаметром от 10 до 32 мм в соответствии с европейскими стандартами, а также швеллеры размером 80-160 мм, уголки 40-125 мм, двутавры размером 100-160 мм и стальную проволоку (катанку) диаметром 5,5-8,0 мм. Кроме того, на заводе есть возможность изготавливать стальные заготовки сечением 100x100, 120x120 и 130x130 мм.

Плавка стали осуществляется в электродуговых сталеплавильных печах производства немецкой компании "Siemens VAI". Жидкая сталь подается в печь-ковш, где в течение короткого промежутка времени доводится до требуемого стандартом химического состава, доводится до необходимых показателей, а затем подается на машину непрерывного литья.







BAKU STEEL
COMPANY

Основная цель в процессе выплавки стали - минимизировать время плавки и полностью контролировать его.

Строительная арматура производится в соответствии со стандартами ГОСТ 34028-2016, AZS 538-2011 (ГОСТ 52544-2006), ASTM A615/A615M-20, ASTM A706/A706M-16, EN10080:2005; швеллеры различного типа и формы, уголки, двутавры, катанка в соответствии со стандартами ГОСТ 535-2005, ГОСТ 8240-97, ГОСТ 8509-93, ГОСТ 8239-89 и ГОСТ 30136-94, SAE 1008 ASTM A510/A510M-20.





Сплавы из углеродистой стали и стали обычного качества изготавливаются по заказу в соответствии с требованиями стандартов ГОСТ 380-2005, ГОСТ 1050-88, а сплавы низколегированной стали в соответствии со стандартом ГОСТ 4543-71.

Машина непрерывного литья нового поколения радиусом 10,250 метр позволяет отливать круглые заготовки диаметром 130, 150, 160, 170, 190, 220 и 250 мм в соответствии с требованиями стандартов ГОСТ 34636-2020 и DIN 17100-80, EN 10025-1:2004.

Это, в свою очередь, создает условия для изготовления всех видов высококачественных обсадных труб и труб общего назначения диаметром от 114 мм до 219 мм на 3-м производственном участке.

В установке вакуумной дегазации (УВД), введенной в эксплуатацию в 2023 году, высокое качество достигается за счет снижения количества неметаллических соединений в результате удаления водорода, кислорода и азота после процесса обработки жидкой стали. Устройство в первую очередь предназначен для производства отличных марок стали, отвечающих высоким требованиям качества. Стальные трубы, производимые на установке вакуумной дегазации, позволяют производить отливку трубных слоев высокой плотности, особенно востребованные в нефтегазовой отрасли, что, в свою очередь, позволяет производить трубы, устойчивые к высокому глубинному давлению.

Кроме того, компания производит фасонное литьё, фонтанную арматуру и другие детали. Также, биметаллические валы, используемые в прокатном цеху, изготавливаются различных диаметров и размеров.





КАЧЕСТВО И ТЕХНОЛОГИЯ

Наименование товара	Заготовка непрерывного литья	Горячекатаная арматура, упроченная термомеханическим способом и используемая для железобетонных конструкций				
Названия стандартов	ГОСТ 280-2005, EN 10025-2004	ГОСТ 34028-2016, ГОСТ 52544-2006				
Марка стали/Класс арматуры	Ст 3 сп	Ст 5 сп	Ат 400 с	Ат 500 с	Ат 1000	А 500 с
Сечение/Диаметр (мм)	120x120, 150x150		8, 10, 12, 14, 16, 18, 20, 22, 25, 28, 32			
Длина (мм)	6000, 11700, 12000					

Химический состав (%)	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

Механические свойства		R_{02} N/mm ²	440 - 640	500 - 700	1000	500 - 700
		R_m N/mm ²	560 - 660	600 - 800	1250	600 - 800
	Относительная деформация	A_5	16	14	7	14
		A_{10}	-	-	2	-
	Холодный сгиб	Угол	90°	90°	45°	90°
		Диаметр сгиба	3d	5d	5d	3d



ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ АНАЛИЗ



Качество продукции тщательно контролируется в нашей экспресс-лаборатории, где проводится химический и спектральный анализ состава стали. Детальный химический состав жидкой стали точно определяется по 21 элементу. Перед подачей на машину непрерывного литья он регулируется в соответствии со стандартами путем добавления ферросплавов и других материалов по мере необходимости.

Таким образом, химические и механические свойства выпускаемой арматуры соответствуют требованиям самых высоких стандартов. Производственные операции начинаются с обработки и формирования шихты.

Технологические операции начинаются с подготовки шихты и ее загрузки. Шихта подается в печь, где она плавится, а затем при очень высоких температурах переливается в ковш. «Успокоенный» в ковше жидкий металл доводится до нужного состава и подается в машину непрерывного литья. Здесь жидкая сталь протекая по четырехручьевой линии, превращается в квадратные и круглые заготовки в кристаллизаторе с использованием изотопа Кобальт-60 (Cobalt-60) и электромагнитного перемешивания.

Квадратные заготовки повторно нагревают в прокатной печи и после прохождения процесса обработки под давлением на разных прокатных клетях. Их подвергают специальной термомеханической обработке для повышения механических характеристик продукции, с получением конечной формы строительной арматуры.

Механические и физические показатели арматуры, получаемой в результате каждой плавки металла, определяются с высокой степенью точности, и эти данные отражаются в сертификате качества, выдаваемом для каждой партии товара при продаже.

Компания гарантирует соответствие деталей, отлитых на нашем предприятии, требованиям соответствующей нормативно-технической документации. Круглые заготовки используются для производства бесшовных труб на 3-м производственном участке в Сумгаите. Соответствующие государственные органы Азербайджанской Республики выдали национальный сертификат соответствия на производимую стальную арматуру. Качество выпускаемой здесь продукции было также проверено в лабораториях зарубежных стран, и были получены положительные результаты.

BSC имеет международный стандарт ISO 9001:2015 - «Система управления качеством».

Продукция компании не раз демонстрировалась на международных выставках, проходивших в Москве, Астане, Тебризе, Дюссельдорфе и Баку, и каждый раз удостоивалась различных сертификатов.





ПРОИЗВОДСТВО КИСЛОРОДА И АЗОТА

Самый крупный и современный кислородный цех на Южном Кавказе также находится на территории BSC. Оборудование для производства кислорода и жидкого азота закуплено у французской компании "Air Liquide". Церемония открытия цеха состоялась в 2016 году при участии Президента Азербайджанской Республики г-на Ильхама Алиева. Генератор кислорода "Sigma H190" в цеху использует самые современные и безопасные технологии. Кислород, получаемый на этой установке, автоматически контролируется 3-х ступенчатыми газоанализаторами до уровня чистоты 99,9%.

Работа устройства регулируется в 3-х режимах, а его производительность указано в таблице слева.

Компания получила сертификат на производство высококачественного медицинского жидкого кислорода.

Производимый в цеху жидкий кислород удовлетворяет потребности BSC и экспортируется на внутренний и внешний рынки.

ПРОИЗВОДСТВЕННАЯ МОЩНОСТЬ КИСЛОРОДНОГО ЦЕХА

1.	Газообразный кислород	5000 м ³ /час
2.	Жидкий и газообразный кислород	500 м ³ / час + 4500 м ³ / час
3.	Жидкий азот и газообразный кислород	450 м ³ / час + 4500 м ³ / час

Компания получила сертификат на производство высококачественного медицинского жидкого кислорода. Производимый в цеху жидкий кислород удовлетворяет потребности BSC и экспортируется на внутренний и внешний рынки.





**BAKU STEEL
COMPANY**

СОРТОВОЙ ПРОКАТ





КВАДРАТНЫЕ ЗАГОТОВКИ

КВАДРАТНЫЕ ЗАГОТОВКИ, ПОЛУЧЕННЫЕ МЕТОДОМ НЕПРЕРЫВНОГО ЛИТЬЯ (ГОСТ 380-2005, ТУАЗ 3098830-02-2001)																	
№	Размеры квадратной заготовки, мм	Погонный метр, кг			Марка стали	Химический состав								Механические характеристики			
		1000 мм	6000 мм	12000 мм		C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Cu	Rm	R0.2	δ	Отклонение 90°
1	100 x 100	78,5	471,0	942,0		0,23	-	-	0,07	0,06	0,3	0,3	0,3	макс 300	-	18	-
2	120 x 120	112,3	673,8	1347,6	Ст0	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	Ст1	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
4	130 x 130	130,6	783,6	1567,2	Ст3	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	Ст4	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
6	150 x 150	175,4	1052,4	2104,8	Ст5	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

Квадратные заготовки, используемые в производстве строительной арматуры, выпускаются на радиальной четырехручьевой машине непрерывного литья, производства турецкой компании "Demora". Квадратные заготовки выпускаются сечением 125x125 и 150x150 мм и длиной от 3000 до 12000 мм.





КРУГЛЫЕ ЗАГОТОВКИ

С 2021 года компания BSC начала производство круглых заготовок непрерывного литья для бесшовных труб, используемых в проектах добычи нефти и газа. Здесь производятся высококачественные заготовки диаметром 130, 150, 160, 170, 190, 220 и 250 мм в соответствии со стандартами ГОСТ 34636-2020, DIN 17100-80, EN 10025-2004, длина которых определяется заказчиком.



Характеристики круглых заготовок производства ЗАО "Baku Steel Company" ГОСТ 34636-2020, ГОСТ 2590-2006, EN 10025-2004, DIN 17100-1980

№	Диаметр круглой заготовки, мм	Вес погонного метра, кг			Марка стали	Химический состав												
		1000 мм	6000 мм	12000 мм		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	Ст20	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
					Ст35	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	Ст45	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	17ГПС	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
					13ХФА	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
5	Ø 220	296,4	1778,4	3556,8	30ХГСА	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
6	Ø 250	385,3	2311,8	4623,6	St52	0,18-0,22	1,20-1,60	0,40-0,55	0,025	0,025	-	-	-	-	-	-	0,008	0,009



АРМАТУРА

**Строительная
арматура
изготавливается
диаметром от 10
до 32 мм и длиной
6000-12000 мм.**

В соответствии с заказом покупателей она упаковывается в вязанки весом до 3000-5000 кг с нанесением на них знака качества и отправляется на склад готовой продукции. На бирке, прикрепленной к вязанке, указывается класс стали, стандарт, диаметр, номер плавки, длина, вес и другие параметры строительной арматуры. На строительной арматуре ставится заводской знак в соответствии с требованиями стандарта.



Профиль	10	12	14	16	18	20	22	25	28	32	
Фo, см ²	0.785	1.131	1.54	2.01	2.45	3.14	3.80	4.91	6.16	8.04	
Вес (кг)	Максимум	0.580	0.835	1.137	1.137	1.900	2.347	2.931	3.658	4.589	6.058
	Нормальный	0.617	0.88	1.210	1.580	2.00	2.470	2.980	3.850	4.830	6.310
	Максимум	0.648	0.932	1.271	1.627	2.060	2.544	3.069	3.965	4.975	6.499



ОБЩИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ СТАЛЬНОЙ АРМАТУРЫ, ПРОИЗВОДИМОЙ В ЗАО "BAKU STEEL COMPANY"

№	Марка стали	Стандарт	Диаметры выпускаемой стальной продукции (мм)	Механические характеристики				Углеродный эквивалент Се, %	Изгибаемость в холодном состоянии	Площадь поперечного сечения и вес на погонный метр	Поперечное сечение		Погонный метр		
				Пределы	R _t	R _m	d ₅				d ₁₀	F (мм)		Pm (кг)	
					N/мм ²		%				ном	мин	ном	макс	
1	At400C	ГОСТ 10884-94	10--32	мин	440	570	16	-	32-39	90°	8	50,3	0,367	0,395	0,430
				макс	620	730		-		10	78,5	0,579	0,617	0,647	
2	A400	ГОСТ 5781-82	10--32	мин	390	590	14		<40	90°	12	113,1	0,834	0,888	0,932
				макс	590	750				14	154,4	1,137	1,210	1,270	
3	At500C	ГОСТ 10884-94	10--32	мин	500	600	14		>40	90°	16	201,3	1,501	1,580	1,627
				макс	700	800				18	254,8	1,900	2,000	2,060	
4	A500C	ГОСТ Р 52544-2006	10--32	мин	500	600	14		<50	90°	20	314,6	2,347	2,470	2,544
				макс	700	800				22	379,6	2,831	2,980	3,069	
5	At420C	ТУАЗ 3098830-01-2001	10--32	мин	420	530	-	10	<62	90°	25	490,4	3,658	3,850	3,965
				макс	620	750				28	615,3	4,589	4,830	4,975	
6	At 1000	ГОСТ 10884-94	10--32	макс	1000	1250	7	-	-	45°	32	803,8	6,058	6,310	6,499

ПРИМЕЧАНИЕ:

- Для этого класса арматуры допускается увеличение значения R_m до 200 Н/мм².
- Содержание Cr и Ni в арматуре A500c регламентируется. Не должно быть превышено Се≤50.



BAKU STEEL
COMPANY

СТАЛЬНАЯ ПРОВОЛОКА (КАТАНКА)

Катанка выпускается диаметром от 5,5 до 8,0 мм и пакуется в вязанки весом от 500 до 650 кг и отправляется на склад готовой продукции с нанесением на них знака качества. На ярлыке, прикрепленном к каждой упаковке, указывается марка стали, стандарт, диаметр, номер плавки или партии товара, длина, вес и другие параметры.



Катанка (ГОСТ 30136-95, ГОСТ 2590, ГОСТ 380-2005)

№	Размеры катанки	d, мм			Площадь поперечного сечения F _п , см ²	Погонный метр			Марка стали	Степень раскисления	Химический состав								Механические характеристики				
		мин	ном	макс		мин	ном	макс			C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Cu	Rm	R0.2	Ψ	Отклонение	
1	5	4,5	5,0	5,4	0,1963	0,143	0,154	0,168	Ст0	кп	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			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	Ст1	пс	0,6-0,12	0,25-0,50	0,05-0,15	0,04	0,05	0,3	0,3	0,3	420	-	68	180°	
										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°	
										пс	0,09-0,15	0,25-0,50	0,05-0,15	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	пс	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					

ПРИМЕЧАНИЕ:

1. Допускается погрешность по диаметру катанки $\pm 0,5$ мм.
2. Допускается отклонение по массе катанки +9 до -7 %.
3. Принимается минимальный вес бухты (мотка) катанки 160 кг.



**BAKU STEEL
COMPANY**



ТРУБЫ



ТРУБЫ

Бесшовные трубы диаметром от 114 до 219 мм производятся на стане ТПА-250 трубопрокатного участка предприятия. На ТПА-250 была достигнута герметичность круглой топки агрегата, а установка современных горелок позволила автоматизировать процесс горения. Приобретение узла центрирования заготовок и новой гидравлической системы позволило автоматизировать входные и выходные линии прошивного устройства.

Бесшовные трубы диаметром от 114 до 219 мм производятся на стане ТПА-250 трубопрокатного участка предприятия.

Нанесение резьбы и изготовление муфт осуществляется на станках с цифровым управлением немецкой фирмы "EMAG", защитные муфты на трубы наворачиваются автоматически на станке, приобретенном у итальянской фирмы "Lazzari", гидравлические испытания проводятся на прессе японской фирмы "YAMASUI", химический анализ проводится с использованием нового многоканального оптического спектрометра. Неразрушающие испытания для выявления внутренних дефектов и контроля толщины стенки производятся с использованием ультразвукового прибора "Волга-16-002-ТКПЭП".

ТРУБЫ - ГОСТ 8731/8732, ГОСТ 32528-2013, API 5L*

Марка стали	Наружный диаметр мм	вес 1 п.м. при толщине стенки											
		5	6	7	8	9	10	11	12	14	16	18	20
СТ20; СТ35; СТ45; 09Г2С; 17ГПС; 13ХФА; 18Г2С; L175 or A25 L175P or A25P L210 or A L245 or B L290 or X42 L320 or X46 L360 or X52 L390 or X56 L415 or X60 L450 or X65 L485 or 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

ПРИМЕЧАНИЕ:

* Указанные пункты сегодня не входит производственную линию.

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

Марка стали	Диаметр мм	Толщина стенки мм	вес 1 п.м.
			кг/м
S235JRH; S275J0H; S275J2H; S355J0H; S355J2H; S355K2H; E275K2; E355K2; E420J2; E460K2; E590K2;	114,3	6	16,03
		6,3	16,78
		8	20,97
		10	25,72
		8	25,98
		10	31,99
		12	37,79
		12,5	39,21
		6,3	25,17
		8	31,63
P195 TR1 and 2; P195 TR1 and 2; P265 TR1 and 2; P195 TR1 and 2; P195 TR1 and 2; P195 TR1 and 2; P195GH; P235GH; P265GH; 20MnNb6	139,7	10	39,04
		12,5	48,03
		8	33,50
		10	41,38
		12,5	50,96
		14,2	57,29
		16	63,84
		8	33,50
		10	41,38
		12,5	50,96
219,1	14,2	57,29	
	16	63,84	
	20	77,83	

ТРУБЫ - ASTM A106/A53

Марка стали	Наружный диаметр		Толщина стенки		вес 1 п.м.	
	дюйм	мм	дюйм	мм	кг/м	фунт/фут
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
	8,625	219,1	0,432	10,97	42,56	28,60
			0,562	14,27	54,21	36,43
			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
8,625	219,1	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

ТРУБЫ - ГОСТ 31446-2017, 632-80, API 5CT*

Марка стали	Наружный диаметр		Толщина стенки		вес 1 п.м.	
	дюйм	мм	дюйм	мм	кг/м	фунт/фут
Д, Е, К, Л, J55, K55, N80, 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
			0,475	12,07	46,49	31,24
	7	177,8	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	
		0,562	14,27	63,16	42,44	
8,625***	219,1	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	

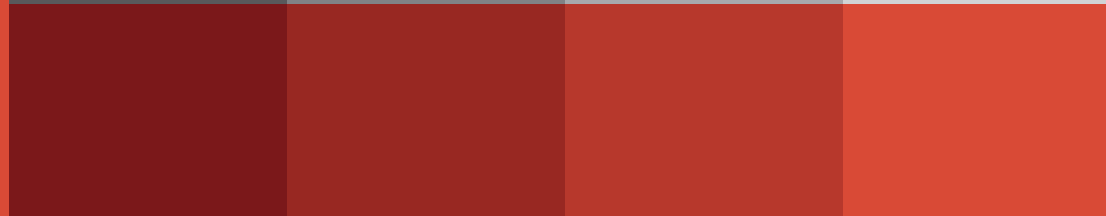
* - Процесс сертификации API продолжается.



**BAKU STEEL
COMPANY**



ФЕРРОСПЛАВЫ





BAKU STEEL
COMPANY

УЧАСТОК ПРОИЗВОДСТВА ФЕРРОСПЛАВОВ

На участке производства ферросплавов компании BSC производится ферросилиций (FeSi), различного качества и фракций (FeSi 60% - FeSi 75%, фракции 0-100 мм) используемый в качестве окислительных и легирующих добавок для плавки сталей, устойчивых к электричеству, пружине, коррозии и высоким температурам.





3-10 мм



10-50 мм



10-100 мм



Основные показатели участка производства ферросплавов:

- На производственной площадке ферросплавов производится высококремнистый ферросплав FeSi75, в основном потребляемый металлургическими предприятиями. Для этого используется печь типа RKO-33 с максимальной мощностью 33 МВА, работающая в диапазоне от 21 до 23 МВА.
- Данная печь способна производить до 50 тонн FeSi75 в сутки.
- Общая производственная мощность предприятия составляет от 1500 до 1800 тонн в месяц (в зависимости от категории производимой продукции).
- В настоящее время на предприятии ведутся работы по установке второй печи с целью увеличения ежемесячной производственной мощности до 3600 тонн.
- На каждую тонну произведенной стали расходуется около 7 кг FeSi.
- На предприятии работает 172 сотрудника.



КОНТАКТЫ

Адрес: ул. Мир Джалала, 15 (Дарнагюль)

AZ1029 / Баку / Азербайджан

Тел.: +994 (12) 4900800

Э-почта: office@bakusteel.com

www.bakusteel.com

СОЦИАЛЬНЫЕ МЕДИА

Инстаграм: [@baku_steel_company](https://www.instagram.com/baku_steel_company)

Фейсбук: [Baku Steel Company](https://www.facebook.com/BakuSteelCompany)

Линкедин: [Baku Steel Company](https://www.linkedin.com/company/BakuSteelCompany)

