

ООО «РПРЗ» входит в группу компаний Ростсельмаш.

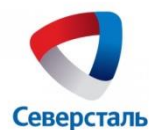
Предприятие производит методом лазерной резки, универсальной гибки и листовой штамповки детали для сельскохозяйственной техники Ростсельмаш, штампованные детали для производителей автокомпонентов и бытовой техники.



Потребление металлопроката и основные поставщики.

Мы потребляем более 80 000 тонн металлопроката ежегодно. Это свыше 1000 различных видов проката от практически всех известных комбинатов России.

Горячекатаный и холоднокатаный листовой и рулонный металлопрокат – 75%



Горячекатаные и холодноотянутые трубы – 7,8%



ТРУБНАЯ
МЕТАЛЛУРГИЧЕСКАЯ
КОМПАНИЯ

Рядовой прокат (уголок, швеллер, полоса) – 7,7%



ОМУТНИНСКИЙ
МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ ЗАВОД

Сортовой и калиброванный прокат – 6,2%



ПАО "НАДЕЖДИНСКИЙ
МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ ЗАВОД"

Электросварные и профильные трубы – 2,3%



Импорт (электросварные профиля, листы для лазерной резки, рулонный прокат с алюмокремниевым покрытием) всего менее 1%



Металлурги

Разнонаправленность интересов

Машиностроители

Максимально загрузить мощности с минимальным количеством переналадок.

Выпустить и продать максимальное количество тонн металлопроката.

Добиться высокой рентабельности по EBITDA

Ведут конкурентную борьбу с зарубежными машиностроителями.

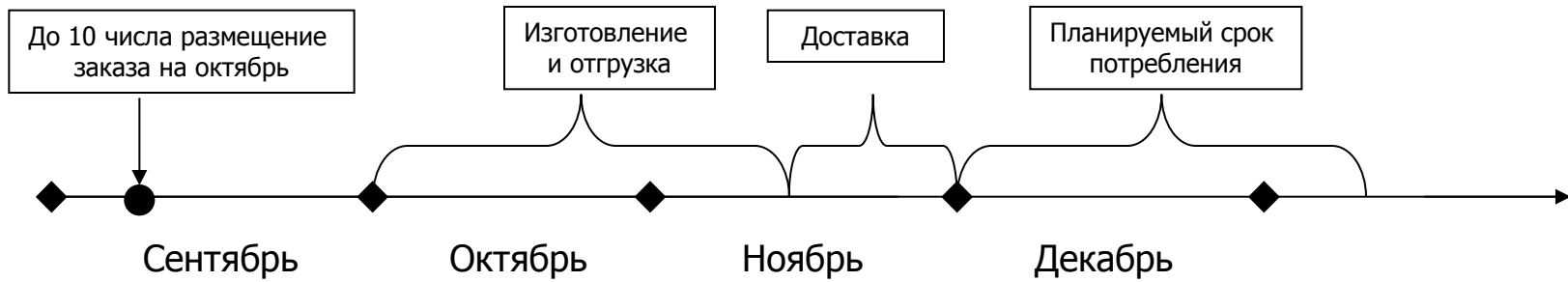
Необходим металл
- с повышенными потребительскими характеристиками,

- на экономически выгодных условиях поставки.

**Данная разнонаправленность интересов
выражается в следующих вопросах:**

- размещение и выполнение заказов
- монтажность
- отсутствие необходимого металла
- устаревшие стандарты
- поставки несоответствующей продукции
- постоянно меняющиеся цены.

Размещение заказов



Монтажность партии производства – это минимальная партия металлопроката, которую металлурги могут произвести.

Эти ограничения примерно следующие:

- для сплавов листового металла это 600 тонн,
- для оцинкования рулонного металла определенной марки стали с режимом нагрева печи 200 тонн,
- продольная порезка рулонов вагон,
- порезка рулона в лист определенного размера 20 тонн,
- производство электросварной трубы 30 тонн и т.д

В случаях, когда требуется специальный прокат, нужно выбрать один из плохих вариантов

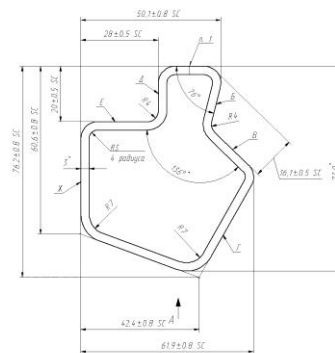
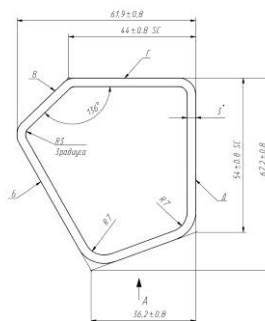
- отказаться от этой идеи или проекта,
- закупить металл за границей,
- или купить монтажную партию, которая значительно превышает годовую потребность.

В России металлурги не производят ряд необходимого нам металлопроката.

А именно:

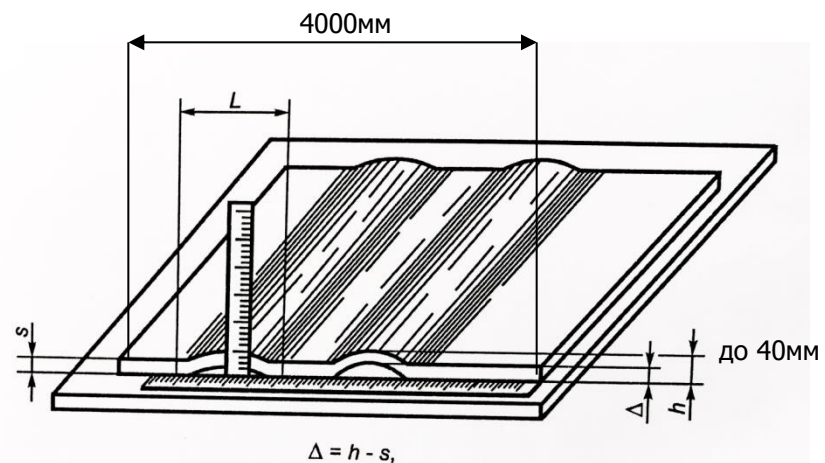
- Тонкостенные трубы больших диаметров **для производства мотовил**, диаметр 300 толщина 2 мм, диаметр 244 мм толщина 3 мм

- Трубы со сложным контуром **для кабин сельхозтехники**



- Электросварные трубы малых размеров с толщиной стенки выше 5 мм **для несущих конструкций:** размеры 80x50, 100x50, 150x50 толщина стенки 5 и 6,3 мм сталь 09Г2С.
- Электросварные трубы со снятым внутренним гратом **для рам и гидробаков:** размеры 80x40x4, 120x120x6, 140x60x6 сталь 09Г2С.
- Листовой горячекатаный прокат с высоким качеством поверхности, с плоскостностью 1 мм на 1м для производства **лицевых деталей машин**, стали 3, 09Г2С толщины от 4 до 32 мм.
- Калиброванный прокат с диаметром выше 80 мм **для валов сельхозтехники:** круги размером 82, 92, 100, качеством не хуже h10 стали 45, 40Х, 18ХГТ, 40Х2Н2МА.
- Листовой прокат с алюмокремниевым покрытием для производства **топливных баков**. сталь 08ПС толщина от 1 до 3 мм.

ГОСТ 19903-74, допустимые отклонения по плоскостности



де h — высота неровностей;
 s — толщина металлопродукции;
 L — длина волны.

ГОСТ 19903-74, допустимые отклонения по качеству поверхности

Допускаются : дефекты рябизна, риски , отпечатки по своей глубине не выводящие размер проката за предельные отклонения по толщине. Для примера для толщин свыше 7.5 мм этот допуск составляет 0,8 мм, это более 10% толщины.

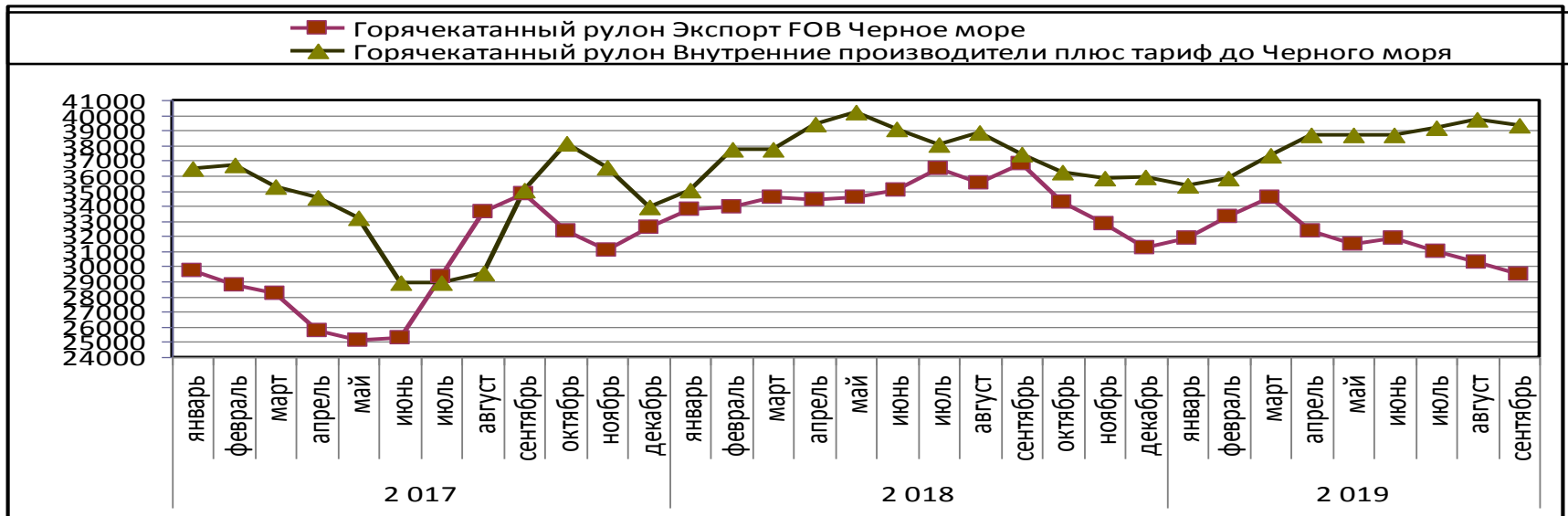


Поставка несоответствующей продукции.

Основные виды массовых дефектов, зафиксированные в этом году:

- неплоскостность листового проката 10-12мм стали 09Г2С (Северсталь);
- несоответствующее качество поверхности (плены, расслоения, вкатанная окалина) листового проката (10-20мм 09Г2С), электросварных профильных трубах (260х130х12, 260х130х10, 150х100х6) (Северсталь); 180х60х4, 180х60х5 (Рязанский трубный завод из подката Северсталь);
- отслоения цинкового покрытия на холоднокатаном рулонном прокате НЛМК;
- геометрические отклонения электросварных труб производства РСМЕТАЛЛ (разные типоразмеры);
- в продукции Надеждинского металлургического завода (калиброванный круг, шестигранник) систематически выявляются несоответствия по геометрическим параметрам (кривизна, отклонения по диаметру.).
- швеллер 12П, 14П, 22П производства ЕВРАЗ (ЗСМК, НТМК) – имеет отклонения по геометрическим параметрам (кривизна, завал полок) каждая вторая поставка.

Анализ изменения цен на рулонный прокат по данным сайт МеталлЭксперт



Успешный пример сотрудничества Ростсельмаш и Северсталь.

Руководством компании Ростсельмаш было принято решение о переносе производства шарнирно-сочлененных тракторов Buhler Versatile 2375 с канадского завода в Виннипеге на Ростсельмаш в г.Ростове-на-Дону. При проработке чертежей трактора технологи и конструкторы Ростсельмаша пришли к выводу о невозможности производства несущих узлов (рамы, кабины) трактора из горячего металлопроката, производимого по ГОСТам в России. Основные причины низкое качество поверхности и неплоскостность.



На начальном этапе решением проблемы было использование финской стали марки Domex. Мы ежегодно платили за границу свыше 120 млн. рублей. После совместной работы Ростсельмаш и Северсталь над этой проблемой, была проведена замена финского материала на металл S355J2 прокатываемой компанией Северсталь по специально разработанному стандарту. Этот материал производится с дополнительными требованиями по качеству поверхности и с улучшенной плоскостностью. При дополнительной обработке, на специально приобретенной машине для правки деталей, мы добились необходимых требований при использовании этого материала. В настоящий момент, трактор RSM 2375 производится из российского металлопроката.

