

«ҚАЗХРОМ»
Трансұлттық компаниясы»
Акциялық қоғамы
«Қазхром» ТҰК» АҚ филиалы-
Ақсу феррокорытпа зауыты

KAZCHROME



Акционерное общество
«Транснациональная компания
«КАЗХРОМ»
Аккусский завод ферросплавов –
филиал АО «ТНК «Казхром»

Қазақстан Республикасы, 140101,
Павлодар облысы, Ақсу-1 қаласы
Т: +7 71837 5 23 22, 5 22 01
Ф: +7 71837 5 20 00
E: info@kazchrome1.enrc.com
www.enrc.com

Aksu-1, Pavlodar region, 140101
Republic of Kazakhstan
T: +7 71837 5 23 22, 5 22 01
F: +7 71837 5 20 00
E: info@kazchrome1.enrc.com
www.enrc.com

Республика Казахстан, 140101,
Павлодарская область, г. Ақсу-1
Т: +7 71837 5 23 22, 5 22 01
Ф: +7 71837 5 20 00
E: info@kazchrome1.enrc.com
www.enrc.com

ИСХ №

4000/4459

15 АВГ 2012

20 г.

ООО НПП «ТЭК»
Генеральному директору
г-ну Шестакову А.Н.
г. Томск
Факс: +(382-2) 633-841

ОТЗЫВ

В 2010 году на Аксуском Заводе Ферросплавов АО «ТНК «Казхром», НПП «ТЭК» была введена в эксплуатацию технологическая линия дозирования аглофабрики АЗФ, в составе:

- линия дозирования Мп руды - 8 дозаторов ленточных непрерывных (ДЛН).
- линия дозирования Сг руды - 8 ДЛН.
- линия дозирования постели – 4 ДЛН.
- дозатор готовой шихты для агломашин;
- дозатор возврата агломерата;
- комплектная АСУ ТП с системой АСАД.

Производительность поставленных дозаторов от 10 до 160 т/ч, предел допускаемой погрешности не более $\pm 0.5\%$ от наибольшего предела производительности.

Проектом предусмотрена система виброобрушения налипшего материала со стенок расходных бункеров.

Для получения агломерата заданного химического состава и стабильности теплового режима процесса спекания, согласно технологии процесса получения агломерата, необходимо было обеспечить постоянство соотношения компонентов в шихте. Для этого НПП «ТЭК» была реализована автоматическая система адаптивного дозирования (АСАД), позволяющая:

– одновременное изменение и регулирование производительности всех участвующих в подаче ДЛН, в условиях внешних возмущений (плохая сходимость, зависание материала, изменение плотности, широкий фракционный состав материалов и т. д.);



– обеспечить предел допустимой погрешности связанного дозирования не более $\pm 1.0\%$ при изменении производительности любого из дозаторов в соотношении 1/3.

В алгоритме управления АСАД была реализована адаптивная функция коррекции подачи восстановителя с учётом его влажности коррекции подачи руды, в зависимости от процентного содержания основного компонента. Дополнительно реализована возможность подачи восстановителя с любой из линий дозирования (Mn, Cr).

Эффективность реализации АСАД отмечена в снижении энергозатрат на спекание шихты, улучшение качества производимого продукта, увеличение выхода годного агломерата.

Внедрение весового дозирования на базе ДЛН производства НПП «ТЭК» обеспечило стабильность качества подготовки шихты и процесса её спекания на машине и, соответственно, улучшение физических и физико-химических свойств агломерата. С 2010 г. по настоящее время отказов в работе ДЛН не наблюдалось.

Технический директор _____ Суслов А.В.

Начальник УАИС _____ Литвинчук С.Н.

