



Сибирская
горно-металлургическая
компания

СГМК одна из ведущих компаний на
российском рынке среди предприятий
горно-металлургической отрасли

20 лет

Вносим масштабный вклад в экономику,
экологию и социальную сферу
регионов присутствия



Горячекатаный стальной лист

50 тыс.тн/год
Объём производства

**Входит в топ-5
лучших поставщиков
толстолистого проката
в России**

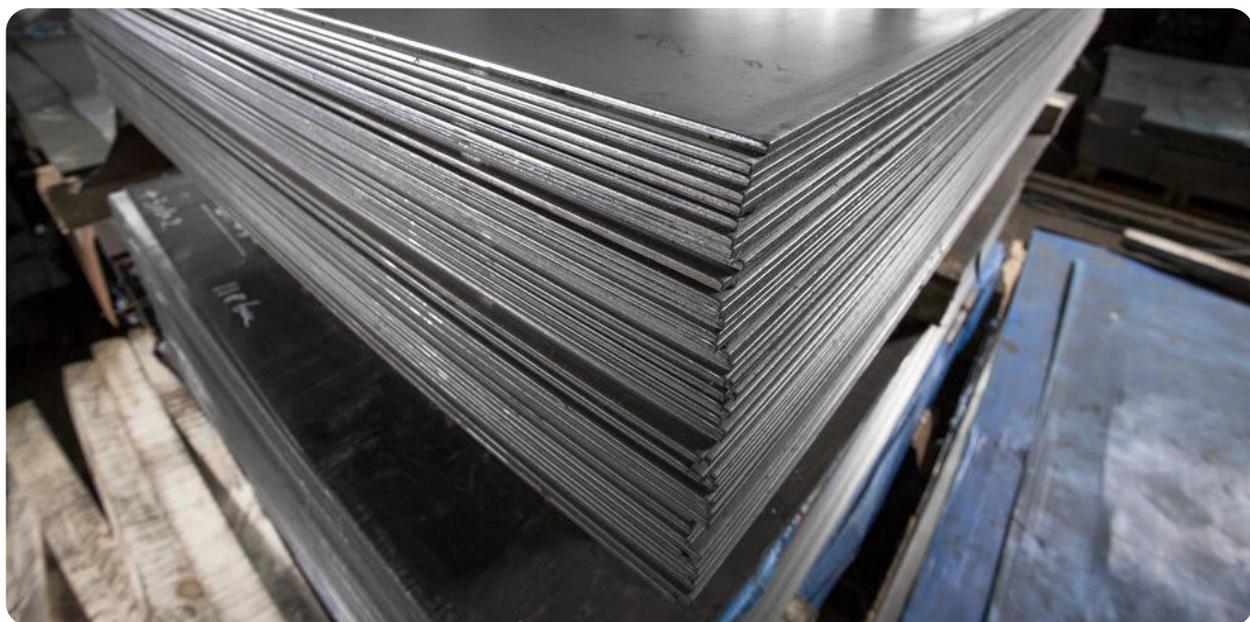


Марки стали

- ▲ Ст 10-25
- ▲ Ст 35-70
- ▲ 20Х, 40Х, 45Х
- ▲ С355

Размер листов

Толщина: 8,0–100 мм
Ширина: 1000–2300 мм
Длина: 3000–12000 мм



Катанка медная

100 тыс.тн/год

Производственные
мощности завода

**Передовой производитель
катанки из вторичного сырья**
в Европе и уникальный в РФ —
от сырья до готовой продукции
высочайшего качества

**Мы не просто соблюдаем ГОСТ
— мы его превосходим.**

Внедрено более 40 новых решений,
благодаря которым наши изделия
превзошли требования ГОСТ:

- ▲ **Пластичность**
превышает норматив на 25%
- ▲ **Электропроводность**
выше, чем требует стандарт
- ▲ **Прочность на разрыв** на 20%
выше установленного стандарта

**Качество продукции
подтверждено
международными
сертификатами**

- ✓ ISO 14001
(экология)
- ✓ ISO 45001
(охрана труда)
- ✓ ISO 9001
(менеджмент качества)

Химический состав, г/тн

Bi	Se	Te	Cr	Mn	Sb	Cd	As	P	Pb	S	Sn	Ni	Fe	Si	Zn	Co	Ag	H
0,5	0,5	2,0	1,0	1,0	2,0	1,0	1,0	1,0	2,0	6,3	0,5	0,9	3,8	2,0	1,0	1,0	4,0	0,2



Сортовой прокат

>1 млн.тн/год

Объём производства

Завод производит сталь для армирования железобетонных конструкций, прокат угловой и круглый, катанку, проволоку и сортовую заготовку

Наименование	ГОСТ	Размер, мм	Марка стали
A240	ГОСТ 34028-2016	6-12 в мотках и прутках, 10-40 в прутках	Ст3
A400	ГОСТ 5781-87	6-12 в мотках, 10-40 в прутках	25Г2С, 35ГС
A500	ГОСТ 34028-2016	10-40 в прутках	A500
A600, A800	ГОСТ 34028-2016	10-32 в прутках 12, 14	A500, A800



Эксплуатационные характеристики арматурного проката марок A240, A400, A500, A600 и A800 обеспечивают высокий уровень механических свойств, надёжное сцепление проката с бетоном и технологичность при изготовлении железобетонных конструкций. На профилях арматурного проката периодического профиля имеется прокатная маркировка с указанием класса прочности и предприятия-изготовителя

Ферросплавы

100 тыс.тн

Объём производства

3

Сертификата качества ISO

▲ **Автоматический контроль выбросов.**

Системы мониторинга состояния воздуха и почвы

▲ **Сохранение чистоты воды на земле.** Система оборотного водоснабжения

▲ **Производство замкнутого цикла.**

Переработка отходов в сертифицированную продукцию, пригодную к вторичному использованию либо реализации

Сплав Ферросилиций FS75 (сверхчистый), %

Химический элемент	Si	Al	C	Ti	Ca
Характеристики	77%	0,30%	0,018%	0,014%	0,1%

Сплав Ферросиликомарганец FeMnSi17, %

Химический элемент	Mn	Si	P	C	Mn
Характеристики	66%	17%	0,15%	1,5%	66%

Ферросиликомарганец
FeMnSi18, FeMnSi18LP



Ферросилиций
FeSi45, FeSi65,
FeSi75 Al 0.1%-0.5% max,
C 0.02% max, Ti 0.015%-0.05% max



Ферромарганец
FeMn76, FeMn80C20



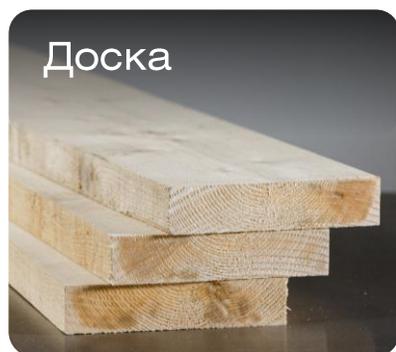
Пиломатериалы

Фитосанитарная тепловая обработка

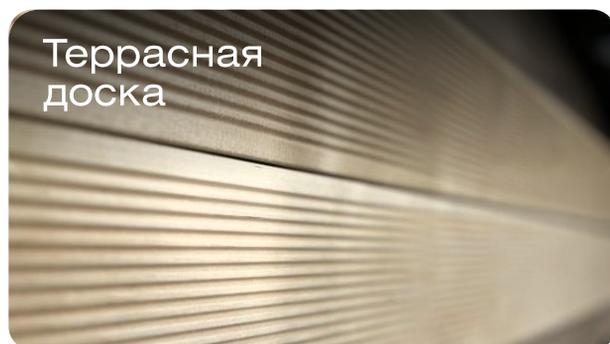
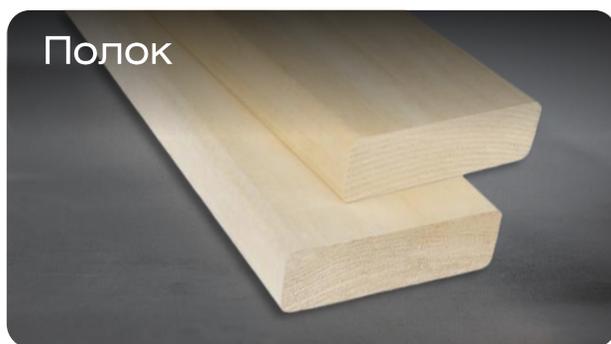
согласно международному стандарту ISPM 15, камерная сушка

Есть возможность произвести продукцию по запросу покупателя
(размеры и влажность материала)

Естественной влажности (пихта, длина 4-6 м)



Камерной сушки и профилированные изделия



Угольный брикет

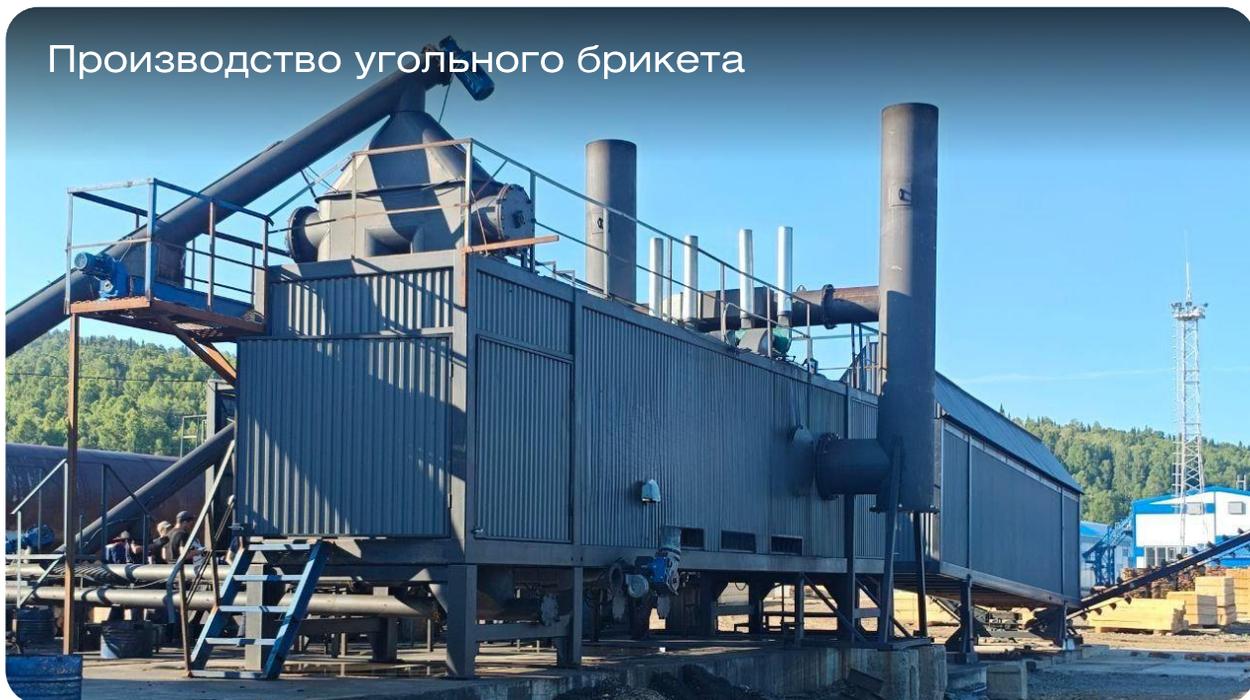
100 %

Экологически чистый продукт, производится из древесных опилок и щепы

4 500 тн/год

Объём производства биоугля

Производство угольного брикета



Характеристика

Показатель

Общая влага, %	0,8
Зольность, %	2,0
Летучие вещества, %	8,5
Теплоёмкость, Гкал/кг	7,7
Сера, %	0,03
Нелетучий углерод, %	85,5
Углерод, %	87,0

Пихтовое масло

100 % натуральный продукт высшего качества, добывается путём паровой дистилляции из пихтовой лапки

57 тн/год

Производственная
мощность

Произведено на высокотехнологичном оборудовании с применением стали AISI 304 и многоступенчатой системы очистки сырья, соответствует всем отраслевым стандартам

Производство пихтового масла



Показатель	Значение
Борнилацетат, %	от 27*
Плотность, г/см ³	0,904
Показатель преломления, n ₂₀	1,4717
Кислотное число, мг КОН/г	0,4

* По желанию покупателя эфирное масло может поставляться с содержанием борнилацетата от 27 до 35%

Вторичный алюминий

>17 тыс.тн/год

Переработанного
алюминиевого лома

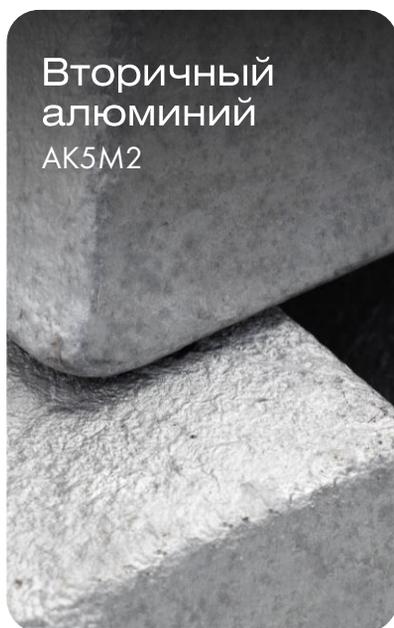
16 тыс.тн/год

Производственная
мощность

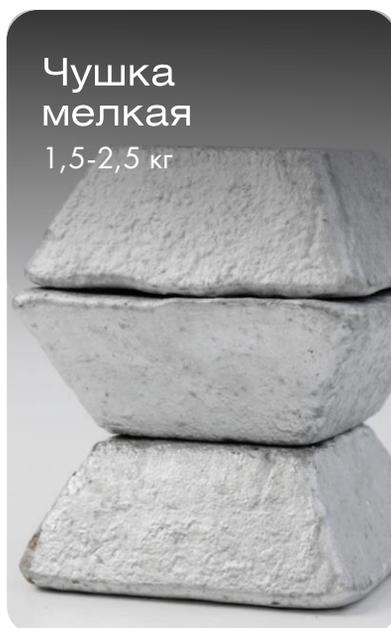
- ▲ **Инновационная площадка**
с производственной и складской базой
- ▲ **Сплавы соответствуют мировым стандартам качества**
- ▲ **Резидент ТОСЭР**
- ▲ **Ключевые потребители — производители деталей для автопрома**
в Юго-Восточной Азии (Таиланд, Корея, Япония, Малайзия, Тайвань)



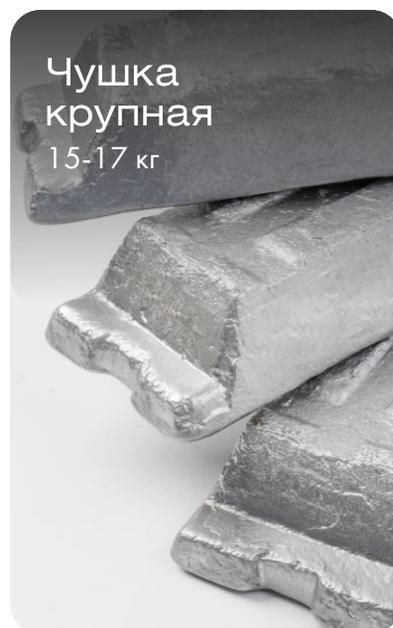
ecomet-sgmkgroup.ru



Вторичный
алюминий
AK5M2



Чушка
мелкая
1,5-2,5 кг



Чушка
крупная
15-17 кг

AK5M2, %

Химический элемент	Al	Cu	Si	Mg	Zn	Fe	Mn	Ni	Ti
Характеристики	86,94-94,05	1,5-3,5	4-6	0,2-0,85	1,5	1	0,2-0,8	0,5	0,05-0,2

Марганцевая руда



Руда продемонстрировала отличные эксплуатационные характеристики в ходе пилотных испытаний при производстве силикомарганца

Согласно ISO 5447:1980 (Mn 60–64%, P 0.35–0.6%):
может быть использовано до 80% руды Усинского месторождения

Характеристики окисленной марганцевой руды

Химический элемент	Mn	Fe	P	SiO ₂	CaO	Влага	Фракция
Характеристики	30% min	12% max	0,35% max	25% max	3% max	20% Max	По запросу

Показатели применения марганцевых руд

Показатели	ЮАР	Доля Усинской руды		
	100%	30%	50%	75%
Производительность, тыс.тн/год	54,1	52,1	50,3	42,1
Производительность, %	100	96	93	78
Извлечение, %	80	80	78	81
Активная мощность, МВА	10,1	9,8	10,1	9,9
Активная мощность, %	100	97	100	98
Удельный расход эл/эн, МВт*ч/тн	4,53	4,52	4,82	4,98
Состав металла, %				
Mn	63,9	61,6	61,9	61,1
P	0,12	0,21	0,28	0,39

Использование руд Усинского месторождения позволяет нам:

- ▲ Снизить зависимость от импорта марганцевых руд
- ▲ Повысить безопасность сырья
- ▲ Снизить производственные затраты

Резиновая крошка и резиновый порошок

11 тыс.тн/год

Объём производства

**Переработка КГШ
осуществляется по технологии
электромеханического
измельчения — наилучший
экологичный метод.**

Полностью безотходное
производство

- ▲ **Резиновая крошка с высоким содержанием натурального каучука**, полученная путём переработки крупногабаритных шин
- ▲ Технологическая возможность **производства любых фракций от 0 до 5 мм**
- ▲ **Отсутствие металлических включений** за счёт двухэтапной магнитной сепарации
- ▲ **Отсутствие текстильного волокна** за счёт переработки нетекстильных шин и дополнительной сепарации текстильного волокна

Характеристики резиновой крошки и резинового порошка

Показатель	Значение
Массовая доля черных металлов, %, (не более)	0,1
Массовая доля текстильного волокна, %, (не более)	2,0
Потеря массы при высушивании, %, (не более)	2,0
Массовая доля резиновой крошки, %, (не менее)	90

Резиновая
крошка



Резиновый
порошок
Фракция 0,0 – 0,42 мм



Регенерат

4 тыс.тн/год

Объём производства

Переработка КГШ
осуществляется по технологии
электрохимического
измельчения — наилучший
экологичный метод.

Полностью безотходное
производство

- ▲ **Производится в форме пластин** массой 1,5-2 кг
- ▲ **Шинный регенерат с высоким содержанием натурального каучука**, полученный путём переработки крупногабаритных шин
- ▲ **Отсутствие металлических включений** за счёт трёхэтапной магнитной сепарации
- ▲ **Отсутствие текстильного волокна** за счёт переработки нетекстильных шин и дополнительной сепарации текстильного волокна

Вторичный каучук
регенерат РШТ-70



Показатель	Значения
Массовая доля золы, %, не более	7,0
Массовая доля летучих веществ, %, не более	0,8
Массовая доля ацетонового экстракта, %, не более	25,0
Вязкость по Муни, усл.ед	30±10
Условная прочность при растяжении, Мпа, не менее	7,0
Относительное удлинение при разрыве, %, не менее	300
Содержание металлических включений, г, не более	0,02



Денис Краев

Генеральный директор СГМК

+7 903-945-72-77

kraev_da@sgmk-group.ru

sgmk.ru

