



TŘINECKÉ ŽELEZÁRNY, a. s.
Průmyslová 1000
Staré Město
739 61 Třinec
tel.: +420-558-531 111
fax: +420-558-331 831
www.trz.cz

MORAVIA STEEL a.s.
Třinec-Staré Město
Průmyslová 1000, 739 70 Třinec
Czech Republic
tel.: +420-558-532 066
fax: +420-558-532 451
www.moravia-steel.cz

MORAVIA STEEL UK Ltd.
5 Bradwall Court, Bradwall Road, Sandbach
Cheshire
CW11 1GE
ENGLAND
tel.: +44-1270-759 441
fax: +44-1270-529 017
e-mail: abudge@moravia-steeluk.co.uk

MORAVIA STEEL DEUTSCHLAND GmbH
Cliev 19
515 15 Kuerten - Herweg
Deutschland
tel.: +49 2207 847 70
fax: +49 2207 847 777
e-mail: service@moravia-steel.de

MORAVIA STEEL DEUTSCHLAND GmbH
Schützenstrasse 9a
46236 Bottrop
Deutschland
tel.: +49-2041-107040
fax: +49-2041-107042
e-mail: oberbau@moravia-steel.de

MORAVIA STEEL SLOVENIJA D.O.O.
Valvazorjeva 14
3000 Celje
Slovenija
tel.: +386 40 785 785
fax: +386 34 918 261
e-mail: msslovenija@moravia-steel.si

MORAVIA STEEL ITALIA S.R.L.
Via Niccolini 26
20154 Milano
Italy
tel.: +39-02-349 381 54
fax: +39-02-318 099 37
e-mail: info@moraviasteelitalia.com

MORAVIA STEEL IBERIA, S.A.
Campo Grande, n 35 -9 A
1700 Lisboa
Portugal
tel.: +351 217 826 250
fax: +351 217 937 985
e-mail: moravia.siberia@mail.telepac.pt

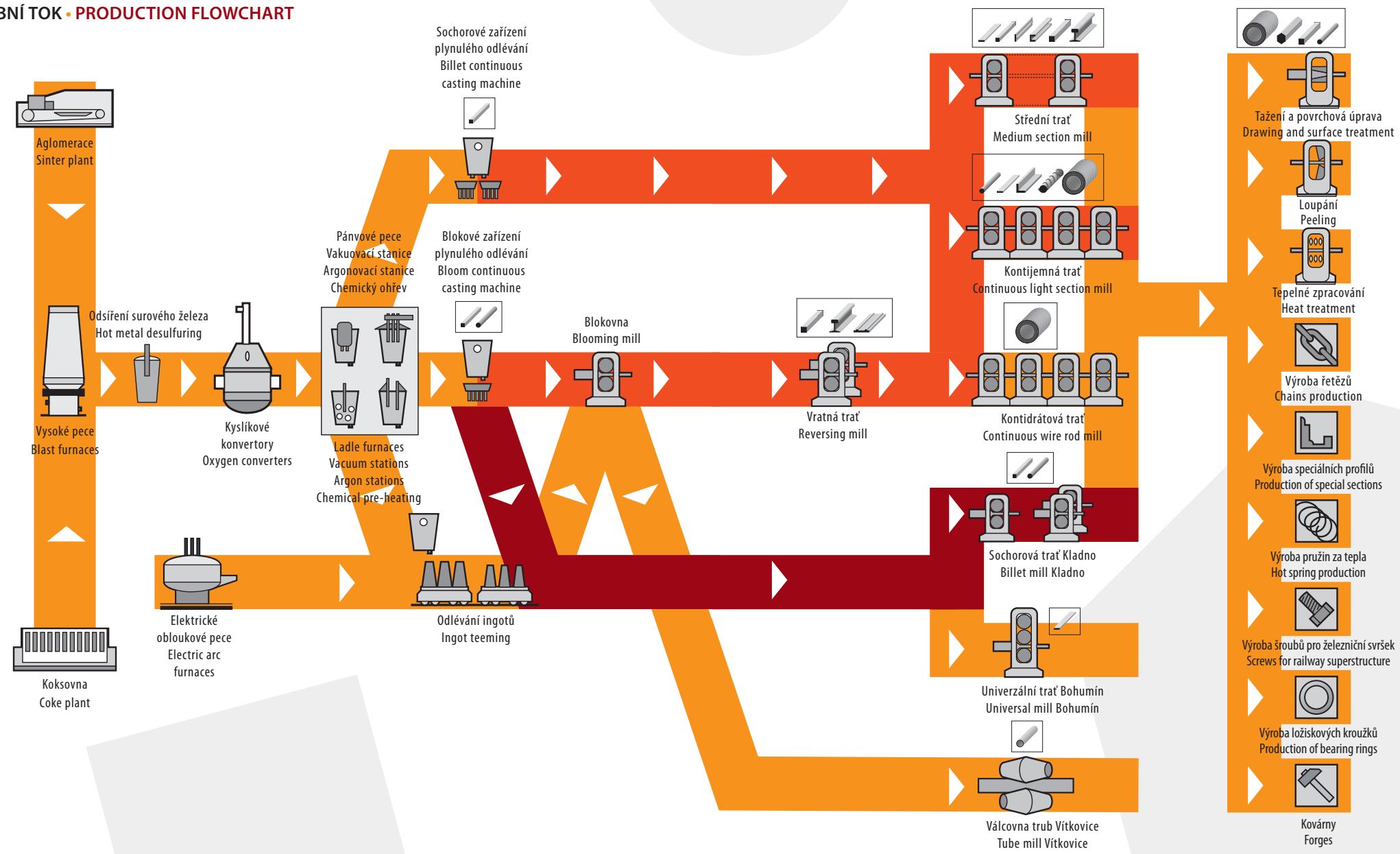


TYČOVÁ OCEL STEEL BARS





VÝROBNÍ TOK • PRODUCTION FLOWCHART



KONTIJEVNÁ VÁLCOVNA

Kontijemná válcovna postavená v roce 1960 prošla v letech 2003–2004 rozsáhlou rekonstrukcí a modernizací. Na trati je vyráběna kruhová, čtvercová a šestihranná ocel v tyčích i ve svitcích a oblinová ocel.

Za pravou žílou se nachází hotovný ASC blok, který umožňuje přesné válcování s řízeným chlazením. Pravá žíla umožňuje válcování speciálních kvalit SBQ do průměru 80 mm. Vývalky z obou žil postupují na chladicí lože. Z pravého chladicího lože jsou vývalky v délkách 80–110 m dopravovány do úpravny k dělení na rozbrušovací pilách a dále k vázacím linkám. Součástí pravé žíly tratě jsou i Garretovy navíječky nejnovější generace umožňující v toku navíjet drát do svitků a zpomalně ochlazovat svitky drátů v izolovaných tunelech. Levá žíla je uzpůsobena pro válcování betonářské oceli. Z levého chladicího lože jsou vývalky zaváděny k dělení nůžkami.

Podstatná část výroby je dále zpracovávána na finalizačních zařízeních – žihání, loupání, tryskání, tažení, hrotování, kontrola vnitřních i povrchových vad.

VÝROBNÍ TRATĚ		
Agregát	Výrobní sortiment	
Kontijemná trať	kruhové tyče	15–80 mm
	čtvercové tyče	15–45 mm
	šestihranné tyče	15–45 mm
	oblinové tyče	50 × 15, 80 × 22, 80 × 24, 80 × 19, 90 × 20
	loupaná ocel	Ø 17–78 mm, h9, h11
Střední trať	kruhové tyče	40–90 mm
	čtvercové tyče	40–65 mm
	šestihranné tyče	43, 48, 52, 57, 63 mm
	ploché tyče	50–150 × 5–50 mm
	loupaná ocel	Ø 38–88 mm, h9, h11

STŘEDNÍ TRATĚ

Výrobní program tvoří kruhová, čtvercová a plochá ocel v tyčích, pružinová ocel, důlní kolejnice, příslušenství pro železniční svršek a speciální profily.

CONTINUOUS LIGHT SECTION MILL

The Continuous Light Section Mill was built in 1960 and in 2003–2004 it was largely reconstructed. The mill produces round, square and hexagonal steel in bars and in coils and flats for parabolic springs.

The right train is followed by the ASC block enabling the precision rolling with controlled cooling. The right mill enables rolling of the SBQ bars up to the diameter of 80 mm. The sections from both trains move to the cooling beds. The products advance from the right cooling bed to the conditioning line. They are divided by the saws and bond at the binding line. The latest Garret coilers enable coiling of wire rod into coils in course and slowly cooling of wire rod coils in insulated tunnels. The left train is for rolling rebars. Products from the left cooling bed are divided by the shears. A run out section is furnished with coilers.

Substantial part of the production is then treated in the finalizing shop – annealing, peeling, shot blasting, drawing, pointing, and checking of internal and surface defects.

PRODUCTION UNITS		
Units	Production programme	
Light section mill	round bars	15–80 mm
	square bars	15–45 mm
	hexagons	15–45 mm
	flat steel for parabolic springs	50 × 15, 80 × 22, 80 × 24, 80 × 19, 90 × 20
	peeled bars	Ø 17–78 mm, h9, h11
	round bars	40–90 mm
Medium section mill	square bars	40–65 mm
	hexagons	43, 48, 52, 57, 63 mm
	flat steel	50–150 × 5–50 mm
	peeled bars	Ø 38–88 mm, h9, h11
	peeled bars	Ø 38–88 mm, h9, h11

MEDIUM ROLLING MILL

The product range consists of round, square and flat bars, spring steel, railway superstructure accessories and special profiles.

SOCHOROVÁ VÁLCOVNA

Sochorová válcovna TŽ, a.s. patří do skupiny Třinecké železářny – Moravia Steel od roku 2002. Válcovna postavená v roce 1982 prošla v letech 2003 až 2009 rozsáhlou modernizací.

Výrobní sortiment tvoří uhlíkové, uhlík-manganové a legované ušlechtilé konstrukční oceli, v menší míře se válcují i korozivzdorné a nástrojové oceli. Společnost vyrábí kruhové tyče Ø 70–300 mm, sochory 70–165 mm a bloky 170–300 mm. Pro zajištění vyšší přidané hodnoty se značný podíl produkce tepelně zpracovává (zušlechťování, žihání) nebo se provádí finalizace výrobků loupáním.

Tepelné zpracování se provádí na 3 zušlechťovacích a 2 žihacích pecích. Základními druhy tepelného zpracování jsou kalení a popouštění, žihání na měkko, normalizační žihání, žihání na odstranění pnutí a GKŽ žihání.

VÝROBNÍ TRATĚ		
Agregát	Výrobní sortiment	
Sochorová válcovna	sochory, bloky	70–320 mm
	kruhové tyče	70–300 mm (2 3/4"–11 1/2")
	loupaná ocel	Ø 70–290 mm, h11

Dokončující výroba je vybavena defektoskopickými zařízeními pro zjišťování povrchových i vnitřních vad výrobků, mobilními optickými spektrometry pro zjišťování chemického složení materiálu, 2 loupacími stroji s možností loupání tyčí do rozměru 290 mm, délkách 3 až 7 m v rozměrové toleranci až h11.

BILLET ROLLING MILL

Sochorová válcovna TŽ, a.s. has been a part of the Třinecké železářny – Moravia Steel Group since 2002. The rolling mill was built in 1982 and in 2003–2009 it was extensively modernized.

The product portfolio consists of carbon, carbon manganese and alloyed structural steel, in smaller size corrosion-proof and tool steel also. The company produces round bars Ø 70–300 mm, billets 70–165 mm and squares 170–300 mm. To ensure higher added value, considerable share of production undergoes heat treatment (heat treatment, annealing) or peeling.

There are three heat treatment and two annealing furnaces running. The main kinds of heat treatment is quenching, tempering, soft annealing, normalizing, stress relief annealing and spheroidizing.

PRODUCTION UNITS		
Units	Production programme	
Heavy section (billet) mill	billets, blooms	70–320 mm
	round bars	70–300 mm (2 3/4"–11 1/2")
	peeled bars	Ø 70–290 mm, h11

Finalizing is equipped with defects testing devices for surface and internal defects testing, mobile optical spectrometer for chemical material analyses, 2 peeling machines with the possibility of bar peeling up to diameter 290 mm, lengths from 3 up to 7 m with the dimension tolerance up to h11.