



TŘINECKÉ ŽELEZÁŘNY, a. s.
 Průmyslová 1000, Staré Město
 739 61 Třinec, Czech Republic
 phone: +420-558-531 111
 www.trz.cz

MORAVIA STEEL a. s.
 Průmyslová 1000, Staré Město
 739 61 Třinec, Czech Republic
 phone: +420-558-532 066
 www.moravia-steel.cz

**OBCHODNÍ ZASTOUPENÍ V EVROPĚ
 EUROPEAN COMMERCIAL REPRESENTATIVES**

MORAVIA STEEL UK Ltd.
 5 Bradwall Court, Bradwall Road
 Sandbach, Cheshire, CW11 1GE, United Kingdom
 phone: +44-1270-759 441
 e-mail: abudge@moravia-steeluk.co.uk

MORAVIA STEEL SLOVENIJA D.O.O.
 Valvazorjeva 14, 3000 Celje, Slovenia
 phone: +386 40 785 785
 e-mail: msslovenija@moravia-steel.si

MORAVIA STEEL DEUTSCHLAND GMBH
 Cliev 19, 515 15 Kürten - Herweg, Germany
 phone: +49 2207 847 70
 e-mail: service@moravia-steel.de

MORAVIA STEEL ITALIA SRL
 Corso Sempione 39, 20145 Milano, Italy
 phone: +39-02-349 381 54
 e-mail: info@moraviasteelitalia.com

MORAVIA STEEL IBERIA, S.A.
 Campo Grande, N 35 - 9 A, 1700 - 087 Lisboa, Portugal
 phone: +351 217 826 250
 e-mail: geral@msiberia.pt



TYČOVÁ OCEL
 STEEL BARS



KONTIJEMNÁ VÁLCOVNA

➤ Kontijemná válcovna postavená v roce 1960 prošla v letech 2003–2004 rozsáhlou rekonstrukcí a modernizací a i nadále se do trati stále investuje. Kontijemná válcovna vyrábí kruhovou, čtvercovou a šestihrannou ocel v tyčích i ve svitcích a oblinovou ocel.

Trat' je vybavena hotovným blokem ASC, který umožňuje přesné válcování speciálních jakostí SBQ do průměru 80 mm. Vývalky postupují na chladicí lože, odkud jsou v délkách 80–110 m dopravovány do úpravny k dělení na rozbrušovacích pilách a dále k vázacím linkám. Součástí tratě jsou i Garretovy navíječky nejnovější generace umožňující v toku navíjet drát do svitků a zpomalně ochlazovat svitky drátů v izolovaných tunelech.

Podstatná část výroby je dále zpracovávána na finalizačních zařízeních tepelného zpracování jako je žihání (+A, +AC, +FP, SR) a zušlechťení (+QT) na indukčních zušlechťovacích linkách. Dále je zde možno provádět loupání, hrotování nebo tažení. Na finálních výrobcích se provádí kontrola vnitřních a povrchových vad a zkouška totožnosti materiálu.

STŘEDNÍ TRAT'

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

SOCHOROVÁ VÁLCOVNA

➤ Sochorová válcovna patří do skupiny Třinecké železářny – MORAVIA STEEL od roku 2002. Závod postavený v roce 1982 je průběžně modernizován a automatizován.

Výrobní sortiment tvoří uhlíkové, uhlík manganové a legované ušlechtilé konstrukční

oceli, v menší míře se válcují i korozivzdorné a nástrojové oceli. Výrobní program tvoří 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 2 zušlechťovacích a 2 žihacích linkách. Základními druhy tepelného zpracování jsou kalení a popouštění, žihání na měkko, normalizační žihání, žihání na snížení vnitřních pnutí a GKZ žihání.

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.

VÝROBNÍ TRATĚ		
AGREGÁT	VÝROBNÍ SORTIMENT	
Kontijemná trat'	kruhové tyče	16 – 80 mm
	čtvercové tyče	16 – 45 mm
	šestihranné tyče	16 – 45 mm
	oblinové tyče	50 × 15, 80 × 22, 80 × 24, 80 × 19, 90 × 20 mm
Střední trat'	loupaná ocel	Ø 17 – 78 mm, h9, h11
	kruhové tyče	40 – 90 mm
	čtvercové tyče	40 – 65 mm
	šestihranné tyče	43, 48, 52, 57, 63 mm
Sochorová válcovna	ploché tyče	50 – 150 × 5 – 50 mm
	loupaná ocel	Ø 38 – 88 mm, h9, h11
	sochory, bloky	70 – 320 mm
	kruhové tyče	70 – 300 mm (2 3/4" – 11 1/2")
	loupaná ocel	Ø 70 – 290 mm, h11

CONTINUOUS LIGHT SECTION MILL

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

The mill is equipped with the ASC block enabling the precise rolling of the SBQ bars up to the diameter of 80 mm. The products move to the cooling beds from which they, in the length of 80–110 m, advance to the conditioning line. They are divided by the saws and bond at the binding line. The latest Garret coilers enable the coiling of wire rod into coils in course and the slow cooling of wire rod coils in insulated tunnels.

Substantial part of the production is then treated in the finalizing facilities of heat treatment such as annealing (+A, +AC, +FP, SR) and quenching and tempering (+QT) on the induction heat treatment lines. Other treatments – peeling, chamfering, or drawing – are also possible. The internal and surface defects, and material identity are checked on the final products.

MEDIUM ROLLING MILL

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

BILLET ROLLING MILL

➤ The plant of Sochorová válcovna has been a part of the Třinecké železářny – MORAVIA STEEL Group since 2002. The plant built in 2002 is continuously modernized and automated.

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 two heat treatment and two annealing lines running. The main kinds of heat treatment are quenching, tempering, soft annealing, normalizing annealing, annealing for inner stress relief reducing and spheroidizing.

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.

PRODUCTION UNITS		
UNITS	PRODUCTION PROGRAMME	
Light section mill	round bars	16 – 80 mm
	square bars	16 – 45 mm
	hexagons	16 – 45 mm
	flat steel for parabolic springs	50 × 15, 80 × 22, 80 × 24, 80 × 19, 90 × 20 mm
	peeled bars	Ø 17 – 78 mm, h9, h11
	Medium section mill	round bars
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
Heavy section (billet) mill		billets, blooms
	round bars	70 – 300 mm (2 3/4" – 11 1/2")
	peeled bars	Ø 70 – 290 mm, h11



VÝROBNÍ TOK / PRODUCTION FLOWCHART

