

BSIET

源自百年首钢
服务世界钢铁



轧钢工程与技术

地址: 北京市石景山路60号 电话: 010-88299508 (轧钢室)
邮政编码: 100043 010-88299434 (市场部)
网址: www.bsiet.com 010-68872480 (公司办公室)
邮箱: bsiet@bsiet.com 传真: 010-88299495 (轧钢室)
010-88294937 (市场部)
010-88295389 (公司办公室)

2014©



北京首钢国际工程技术有限公司
BEIJING SHOUGANG INTERNATIONAL ENGINEERING TECHNOLOGY CO.,LTD.

线材工程

首钢国际工程公司致力于为客户提供线材、棒材、中厚板、热轧带钢、冷轧带钢及轧后处理等各类轧钢工程的设计、设备成套和总承包服务。可提供从原料到产品的轧钢工艺流程整体解决方案，根据需求规划产品，结合产品特性提出合理可行的生产技术路线，选择适用合理的工艺技术，集成先进可靠的生产设备及控制装备，严格控制工程投资等，为用户提供性能价格比最高的技术服务。

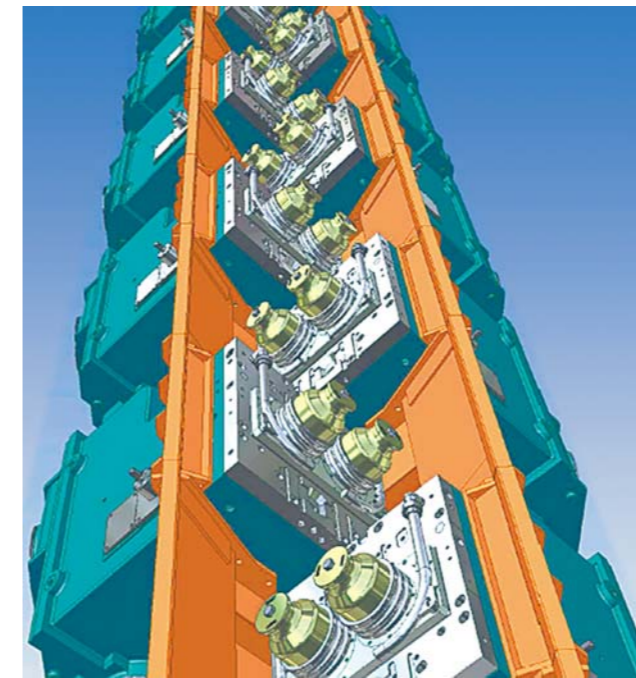
秉承“精细设计、优质服务、用户满意”的理念，首钢国际工程公司先后完成了百余项轧钢工程的设计及总承包建设项目，拥有独特的技术优势和丰富的工程经验，拥有国家、冶金行业、北京市的科学技术和优秀工程奖项50余项，技术实力处于国内领先水平。

首钢国际工程公司在线材工艺装备技术方面一直保持国内领先地位，拥有多项具有自主知识产权的优势技术，具备线材轧机完整的自主设计和设备成套供货能力。在最高设计速度113m/s、最高保证速度90 m/s的成熟机型的基础上，目前已经具备了最高保证速度大于100 m/s的技术能力。

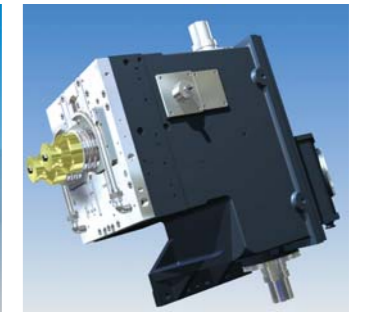
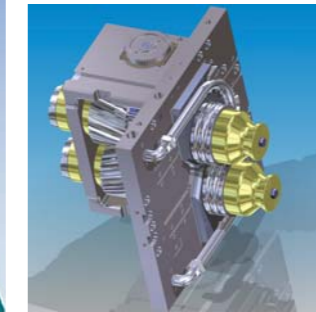
首钢国际工程公司具有丰富的线材轧机工程业绩，在满足客户个性化需求方面具有突出的特长，能够利用半连续生产工艺、折返式平面布置、脱头轧制工艺、多线轧制等不同的布置形式，满足客户关于产品、投资、场地和产量的不同需求。

首钢国际工程公司高线生产与开发获国家科学技术一等奖，高速线材轧机关键设备国产化集成与创新获冶金科学技术二等奖。

BSIET型顶交45°高速线材精轧机组（专有技术）

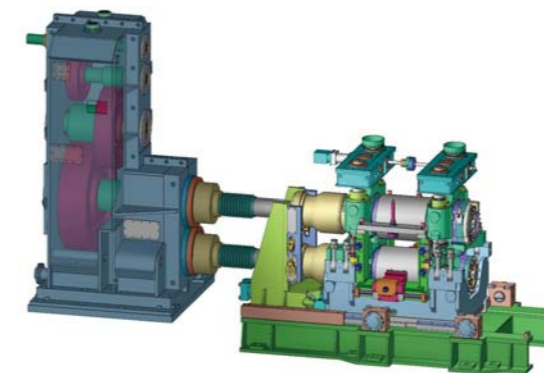


- ✦ 最大保证速度可达到100m/s以上；
- ✦ 顶交45°布置，设备重心低，增加了机组的轧制稳定性，减轻了设备重量，操作维护方便；
- ✦ 相邻机架辊环互成90°布置，实现无扭轧制；
- ✦ 轧辊箱插入式结构，悬臂辊环，箱体内存有偏心套机构用来调整辊缝。相同规格的轧辊箱可以互换；
- ✦ 碳化钨硬质合金辊环，通过锥套连接在悬臂的轧辊轴上，用专用的液压换辊工具更换辊环，快捷方便。

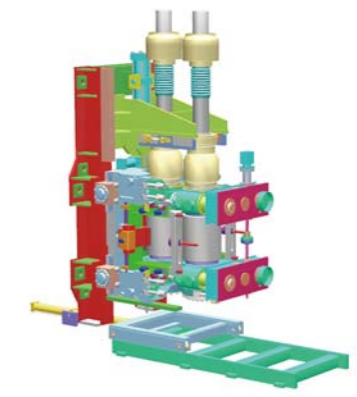


BSIET型短应力线轧机（专利产品）

- ✦ 设备结构可靠，使用维护方便，轧机刚度高，可有效保证产品精度。



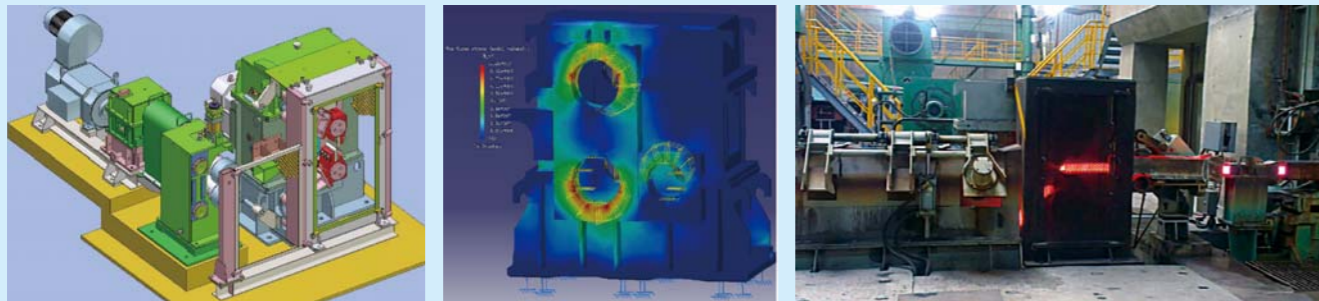
水平轧机机列



立式轧机机列



BSIET型棒线材飞剪（专利产品）



- ✦ 解决曲柄式飞剪和传统回转式飞剪在生产过程中存在的问题，具有显著优势；
- ✦ 设备剪切能力大，最大剪切力可达80t，剪切断面可达5800mm²（Φ86mm）。

典型工程

▼ 贵钢特钢高速线材生产线工程



轧机型式：摩根六代高速无扭轧机
 设计能力：50万t/a
 产品规格：Φ5.0~Φ25mm
 投产时间：2013年
 服务方式：总承包
 备注：特殊钢线材生产线，技术装备处于世界领先水平

▼ 长钢双高速线材生产线工程



轧机型式：BSIET顶交45°精轧机型
 设计能力：100万t/a
 产品规格：Φ5.5~Φ16mm
 投产时间：2013年
 服务方式：设计、设备成套

▼ 水钢高速线材生产线工程



轧机型式：BSIET顶交45°精轧机型
 设计能力：50万t/a
 产品规格：Φ5.5~Φ20mm
 投产时间：2011年
 服务方式：总承包
 备注：全线设备成套供货，是国内首条采用弧形辊道实现12m长连铸坯热送热装的生产线，荣获冶金行业优秀工程总承包奖、冶金行业全国优秀工程设计二等奖

▼ 承钢高速线材生产线工程



轧机型式：BSIET顶交45°精轧机型
 设计能力：40万t/a（可达50万t/a）
 产品规格：Φ6.5~Φ16mm

投产时间：2004年
 服务方式：总承包
 备注：荣获冶金行业部级优秀工程设计二等奖

▼ 宣钢高速线材生产线工程

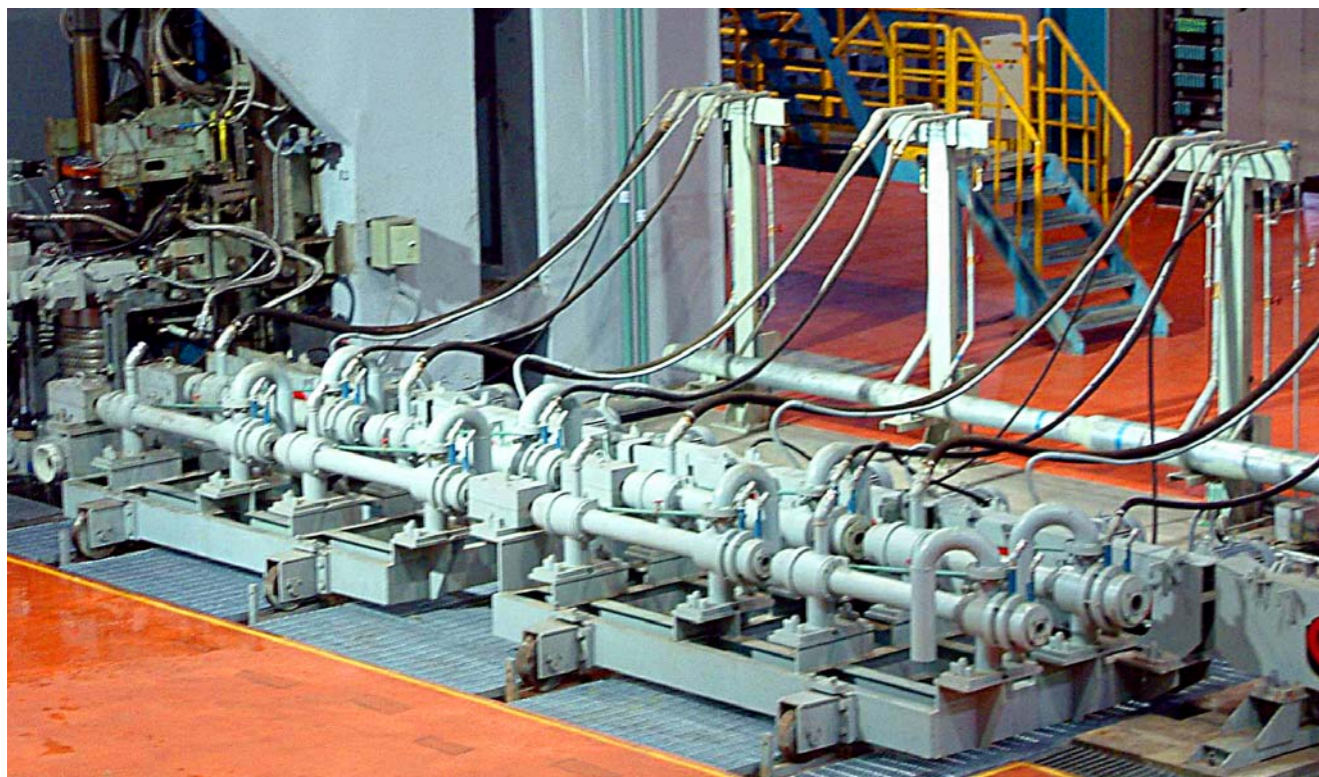


轧机型式：BSIET顶交45°精轧机型
 设计能力：35万t/a（可达70万t/a）
 产品规格：Φ5.5~Φ16mm
 投产时间：2001年
 服务方式：总承包
 备注：自主研发的顶交45°线材精轧机投入使用，保证速度90m/s，代表当时国产化高线精轧机的最高水平，荣获冶金行业部级优秀工程设计二等奖

棒材工程

首钢国际工程公司具有从建材到合金钢各种类型棒材生产线的设计能力，实现了棒材生产线的全国产业化，工厂设计、工艺布置和设备设计都处于领先水平，并在热装热送、组合飞剪、高刚度短应力线轧机、立剖式联合减速机、切分轧制、穿水冷却、步进式冷床、自动打捆机等方面具有技术优势，设计的棒材生产线具有产品质量好、自动化水平高、操作维护简便的特点。

棒材高效穿水冷却技术



自主研发了文氏管结构形式的穿水冷却装置，通过优化的几何角度，保证聚敛/发散形状的最佳排布，使棒材与冷却水的热交换率达到最大，从而保证冷却效果，缩短车间长度，降低建设投资。通过穿水冷却装置的使用，成功实现低成本生产HRB400、HRB500、HRB600高强度钢筋产品。

棒材切分轧制技术



拥有 $\Phi 12\text{mm}$ 、 $\Phi 14\text{mm}$ 螺纹钢-四切分轧制工艺； $\Phi 16\text{mm}$ 、 $\Phi 18\text{mm}$ 螺纹钢-三切分轧制工艺； $\Phi 20\text{mm}$ 、 $\Phi 22\text{mm}$ 、 $\Phi 25\text{mm}$ 螺纹钢-两切分轧制工艺，大幅提升小规格螺纹钢棒材产品产量，提高轧机生产率及热送率，有效发挥全线设备能力。

典型工程

▼ 水钢棒材生产线工程



轧机型式：BSIET高刚度短应力线轧机
设计能力：100万t/a
产品规格： $\Phi 12 \sim \Phi 40\text{mm}$
投产时间：2011年
服务方式：总承包
备注：全线设备成套供货，是国内首条采用弧形辊道实现12m长连铸坯热送热装的生产线，荣获冶金行业优秀工程总承包奖、冶金行业全国优秀工程设计二等奖

▼ 红钢棒材生产线工程



轧机型式：BSIET高刚度短应力线轧机
设计能力：80万t/a
投产时间：2007年
服务方式：总承包、设备供货
备注：全线设备全部国产化的全连轧生产线，荣获冶金行业优秀工程总承包奖、冶金行业全国优秀工程设计一等奖

▼ 首钢高强度机械制造用钢生产线工程



轧机型式：BSIET高刚度短应力线轧机
设计能力：50万t/a
投产时间：2005年
服务方式：设计
备注：直条与大盘卷合金钢棒材复合生产线，荣获冶金行业部级优秀工程设计三等奖

▼ 昆钢全连轧棒材生产线工程



轧机型式：BSIET高刚度短应力线轧机
设计能力：80万t/a
投产时间：2004年
服务方式：设计
备注：荣获冶金行业部级优秀工程设计二等奖

中厚板工程

首钢国际工程公司具有3800mm以下中厚板轧机生产线的自主设计能力及4000mm以上轧机的集成设计能力。丰富的工程经验让公司在实现车间布置优化、工艺流程顺畅、减少占地和投资，以及提供成套设备方面具有较强的技术优势。

钢板热处理



钢板热处理能够有效提高产品质量、节约原材料、降低生产成本、延长使用寿命、提高经济效益。主要热处理工艺有钢板的正火、回火和淬火，常用的热处理炉有辊底式热处理炉、双步进梁式热处理炉、车底式热处理炉等。

辊盘式冷床



自主开发设备，冷却均匀，保证产品表面质量与性能。



典型工程



▼ 首秦4300mm宽厚板生产线工程

轧机型式：四辊可逆
设计能力：120万t/a（一期）、180万t/a（二期）
投产时间：2006年
服务方式：设计
备注：荣获冶金行业部级优秀工程设计一等奖、全国优秀设计银奖

◀ 首钢中厚板厂技术改造工程

轧机型式：四辊可逆（高性能轧机）
设计能力：60万t/a
投产时间：2002年
服务方式：设计
备注：荣获冶金行业部级优秀工程设计二等奖，该工程的核心轧制技术和关键设备研制获国家科学技术二等奖、冶金科学技术一等奖和北京科学技术二等奖

▶ 中普（邯郸）钢铁公司中厚板厂热处理生产线工程

设备型式：辐射管辊底式炉
设计能力：19万t/a
投产时间：2008年
服务方式：设计



▶ 新余钢铁公司中厚板厂热处理生产线工程

设备型式：步进式炉
设计能力：20万t/a
投产时间：2008年
服务方式：设计

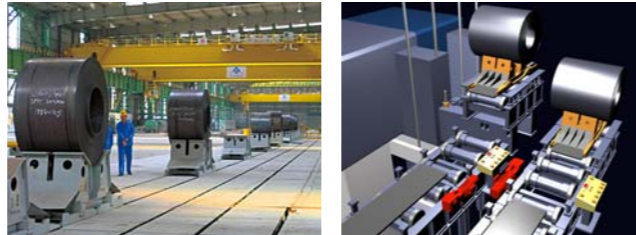


热轧带钢工程

首钢国际工程公司先后完成了2250mm、2160mm、1580mm等规格热轧的设计工作，在热轧生产线的总体设计、工艺设计、工厂设计、成套设备和自动化控制系统设计方面积累了丰富的经验，特别是在热轧降低能耗、减少投资、缩短建设周期方面形成了自己的技术特长。

热轧双排式托盘钢卷运输系统（专利产品）

自主开发的双排式托盘钢卷运输系统为世界首创，拥有五项专利及一项软件著作权登记，尤其适合于大型钢铁企业多用户点之间的交叉运输。其自动化控制程序由公司独立开发，能够实现“一键式、全自动”的运输功能。韩国浦项钢铁公司成套采购该系统。



热轧带钢精整机组

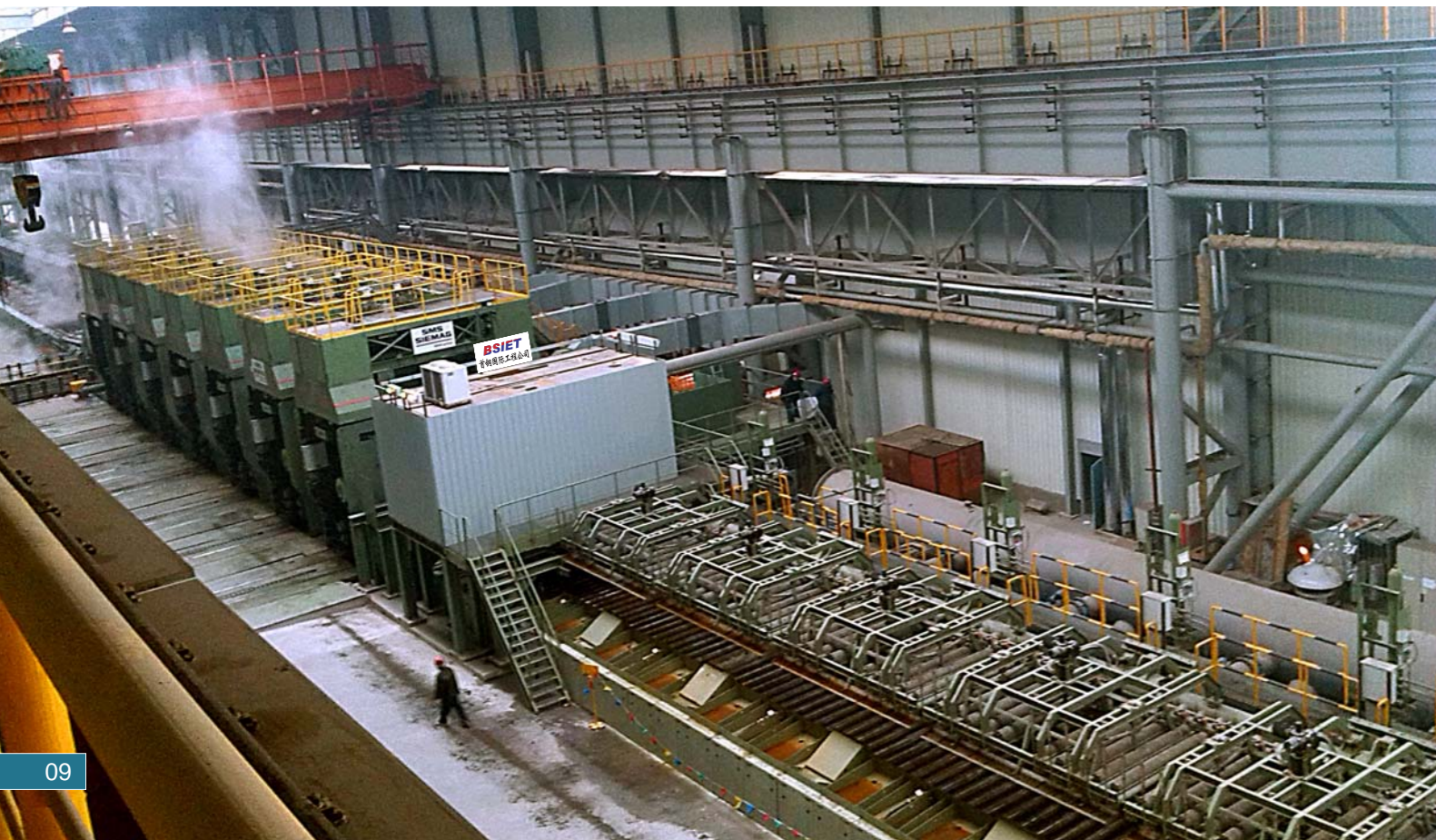
首钢国际工程公司具有丰富的热轧平整机组、横切机组、开平机组工程业绩，包括高性能、高产量的生产线，以及针对高强钢的高精度、低投资的生产线。能够以灵活的工艺设计、合理的设备选型、高效的自动化控制、全方位的质量服务，满足客户的个性化需求。



典型工程

▼ 包钢2250mm热轧工程

轧机型式：半连续式 设计能力：550万t/a 投产时间：2013年 服务方式：设计



▼ 首钢京唐1580mm热轧工程



轧机型式：半连续式
设计能力：390万t/a
投产时间：2010年
服务方式：设计
备注：荣获冶金行业全国优秀工程设计一等奖

▼ 首钢京唐2250mm热轧工程



轧机型式：半连续式
设计能力：550万t/a
投产时间：2008年
服务方式：设计
备注：荣获国家优质工程金质奖、全国建设工程项目优秀设计成果一等奖、冶金行业全国优秀工程设计一等奖

▼ POSCO钢铁公司光阳2050mm热轧厂托盘运输系统



设计运能：570万t/a
设计速度：0~30m/m
运输距离：~1200m
投产时间：2014年
服务方式：设计、设备供货

▼ 包钢2250mm热轧平整机组



设备型式：单机架四辊平整机
设计能力：800万t/a
投产时间：2014年（预计）
服务方式：设计

▼ 首钢迁钢1580mm热轧工程



轧机型式：半连续式
设计能力：390万t/a
投产时间：2010年
服务方式：设计
备注：荣获冶金行业全国优秀工程设计一等奖

▼ 首钢迁钢2160mm热轧工程



轧机型式：半连续式
设计能力：400万t/a
投产时间：2006年
服务方式：设计
备注：荣获冶金行业部级优秀工程设计一等奖、冶金科学技术二等奖和北京科学技术一等奖。箱型设备基础设计入选第十二批中国企业新纪录

▼ 首钢京唐横切机组



设计能力：30万t/a
投产时间：2011年
服务方式：设计、设备供货

▼ 首钢迁钢开平机组



设计能力：25万t/a
投产时间：2010年
服务方式：设计、设备供货

冷轧带钢及轧后处理工程

首钢国际工程公司具备综合型冷轧车间和各种独立生产机组的工厂设计及生产线集成设计能力。先后完成了首钢京唐冷轧、首钢顺义冷轧工程的总体规划和可研设计以及首钢迁钢冷轧的工程设计，在酸洗生产线、单机架可逆冷轧机组、热镀锌机组、彩色涂层板生产机组、酸轧联合机组等方面拥有丰富的工程业绩。

首钢国际工程公司与比利时CMI公司合资成立的北京考克利尔冶金工程技术有限公司，具备热镀锌和彩涂生产线的的设计和供货能力，在国内处于领先水平。

典型工程



▼ 首钢迁钢冷轧工程

设备型式：酸洗-轧机联合机组（一冷轧）、20辊可逆轧机（二冷轧）
设计能力：90万t/a（一冷轧）、30万t/a（二冷轧）
投产时间：2010年（一冷轧）、2012年（二冷轧）
服务方式：设计

▼ 首钢热镀锌生产线工程（1#、2#）



设备型式：美钢联法（1#）、美钢联法（2#）
设计能力：20万t/a（1#）、36.5万t/a（2#）
投产时间：2003年（1#）、2006年（2#）
服务方式：设计
备注：荣获冶金行业全国优秀工程设计一等奖

▼ 首钢富路仕彩涂板工程



设备型式：两涂两烘工艺
设计能力：18万t/a
投产时间：2003年
服务方式：设计
备注：荣获冶金行业部级优秀工程设计二等奖

▼ 首钢冷轧板材深加工工程



设备型式：中间辊交叉技术（1#单机架）、六辊UCM可逆（2#单机架）、浅槽紊流盐酸酸洗工艺
设计能力：35万t/a（1#单机架）、30万t/a（2#单机架）、80万t/a（酸洗酸再生）
投产时间：2004年（1#单机架、酸洗酸再生）、2005年（2#单机架）
服务方式：设计
备注：荣获冶金行业部级优秀工程设计二等奖

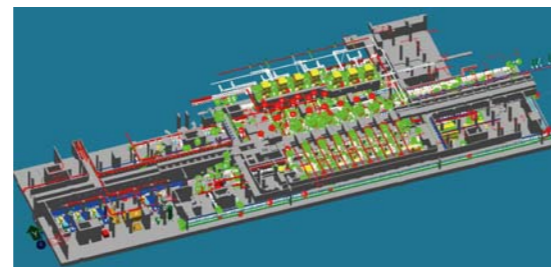
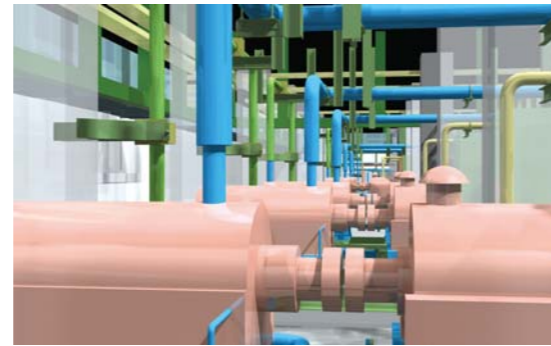
▼ 首钢迁钢带钢酸洗线工程



设备型式：推拉式
设计能力：70万t/a
投产时间：2012年
服务方式：设计、设备供货

轧钢工程综合管网三维仿真设计及介质系统管理

首钢国际工程公司利用三维综合管网设计技术，通过土建结构、设备布置、管网布置、电缆布置的多专业共平台同步设计，实现了设计、施工的三维管理，提高了设计质量和施工效率。同时，利用自主开发的三维数字化介质系统管理平台，可实现图纸、元件、备件、运行数据等的全计算机网络的生产管理、监测、培训；并为未来建立专家故障预警、报警系统提供基础数据。



轧钢工程电气及自动化控制系统

首钢国际工程公司结合多年工程经验，积极消化吸收国际先进轧钢电气及自动化控制技术，同时通过自主创新掌握多项专有技术。近年来在热轧板带工程、宽厚板工程、高端冷轧硅钢工程、高强度棒材工程、高速线材工程、单机架可逆式冷轧机组、热镀锌机组、彩涂机组、冷轧酸洗机组、平整分卷机组、横切机组等方面积累了大量的工程经验，并在轧钢生产线电气及自动化控制系统国内自主集成、技术总负责及工程总承包方面处于国内优势地位。具有承担国内外轧钢工程电气自动化系统设计建设的能力和丰富经验，提供满足客户个性化需求的解决方案以及设计、编程调试、设备成套供货等服务。

首钢京唐2250mm热轧供配电功率因数、高次谐波治理；首钢京唐2250mm热轧全线辅传动变频调速系统接线方式；首钢京唐2250mm热轧主传动电机冷却风机采用变频风机，均创第十四批中国企业新纪录。



轧钢工程建筑与结构设计

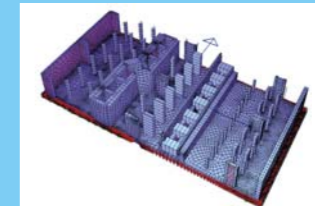
首钢国际工程公司在轧钢工程地基处理、大型地下设备基础、砼结构、重型厂房结构、大跨度钢结构、轻钢结构、特种钢结构方面具有丰富的工程经验和突出的技术优势。具有在临海造地区域进行软土地基处理、地下结构耐久性设计先进技术，并得到推广运用。

大型热轧地下箱型基础

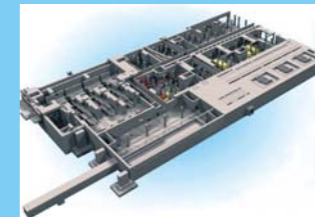
能够独立完成大型热轧地下箱型基础模板图设计，填补了国内空白，处于国际先进水平，具有显著的经济效益和社会效益，创中国企业新纪录。



首钢迁钢2160mm热轧地下箱型基础实景



首钢迁钢2160mm热轧地下箱型基础有限元分析



首钢京唐2250mm热轧地下箱型基础模型



首钢京唐2250mm热轧地下箱型基础三维仿真设计

钢结构厂房

在轧钢工程钢结构厂房，特别是大跨度重型门式刚架钢结构设计方面，具有丰富的工程经验，在厂房美观、缩短工期、降低投资方面具有突出的技术优势，经济指标国内领先。首秦4300mm宽厚板厂房用钢量比国内同类厂房节约50kg/m²，迁钢2160mm热轧厂房被清华大学评为建筑教学示范工程。



首钢迁钢2160mm热轧厂房

首秦4300mm宽厚板厂房



工程业绩

线材工程

序号	用户名称	项目地点	产能 (MTPA)	生产线类型	产品规格 (mm)	产品	速度 (m/s)	投产时间	服务方式
1	首钢迁钢公司 (搬迁工程)	中国, 河北	0.5	连续式	Φ5.5 ~ Φ20	线材盘圆及盘螺	90	2013年	设计
2	首钢贵阳特殊钢公司	中国, 贵州	0.5	连续式	Φ5.0 ~ Φ25	线材盘圆及盘螺	112	2013年	总承包
3	首钢长治钢铁公司 (2号)	中国, 山西	0.55	连续式	Φ5.5 ~ Φ20	线材盘圆及盘螺	95	2013年	设计
4	首钢长治钢铁公司 (1号)	中国, 山西	0.55	连续式	Φ5.5 ~ Φ20	线材盘圆及盘螺	95	2013年	设计
5	首钢水城钢铁公司 (2号)	中国, 贵州	0.5	连续式	Φ5.5 ~ Φ20	线材盘圆及盘螺	95	2011年	总承包
6	中阳钢铁公司	中国, 山西	0.6	连续式	Φ5.5 ~ Φ16	线材盘圆及盘螺	85	2006年	设计
7	首钢第一线材厂	中国, 北京	0.45	跟踪式	Φ5.5 ~ Φ20	线材盘圆及盘螺	90	2005年	总承包
8	承德钢铁公司	中国, 河北	0.5	连续式	Φ5.5 ~ Φ20	线材盘圆及盘螺	90	2004年	总承包
9	德胜乐山钢铁公司	中国, 四川	0.3	连续式	Φ5.5 ~ Φ16	线材盘圆及盘螺	85	2002年	总承包
10	宣化钢铁公司	中国, 河北	0.35	连续式	Φ5.5 ~ Φ16	线材盘圆及盘螺	85	2001年	总承包
11	首钢水城钢铁公司 (1号)	中国, 贵州	0.25	半连续式	Φ6.5 ~ Φ12.5	线材盘圆及盘螺	70	1999年	设计
12	邢台钢铁公司	中国, 河北	0.375	连续式	Φ5.5 ~ Φ16	线材盘圆及盘螺	70	1999年	设计
13	中天钢铁集团	中国, 江苏	0.5	半连续式	Φ6.5 ~ Φ12	线材盘圆及盘螺	70	1999年	设计
14	无锡雪浪初轧厂	中国, 江苏	0.5	半连续式	Φ6.5 ~ Φ12.5	线材盘圆及盘螺	70	1999年	设计
15	无锡雪浪初轧厂	中国, 江苏	0.3	半连续式	Φ6.5 ~ Φ8	线材盘圆及盘螺	36	1998年	设计、供货
16	首钢第三线材厂	中国, 北京	1.0	连续式	Φ5.5 ~ Φ14	线材盘圆及盘螺	80	1993年	设计
17	首钢第二线材厂	中国, 北京	0.45	连续式	Φ6.5 ~ Φ14	线材盘圆及盘螺	70	1987年	设计

棒材工程

序号	用户名称	项目地点	产能 (MTPA)	生产线类型	产品规格 (mm)	产品类型	速度 (m/s)	投产时间	服务方式
1	龙门钢铁公司 (1号)	中国, 陕西	0.9	连续式	Φ12 ~ Φ50	螺纹钢、圆钢	18	2013年	设计
2	龙门钢铁公司 (2号)	中国, 陕西	1.2	连续式	Φ12 ~ Φ50	螺纹钢、圆钢	18	2013年	设计
3	首钢通钢公司 (搬迁工程)	中国, 吉林	0.5	跟踪式	Φ14 ~ Φ50 (盘圆) Φ14 ~ Φ80 (圆钢)	盘圆、圆钢	16	2013年	工厂设计
4	武钢集团昆钢安宁分公司 (2号)	中国, 云南	1.2	连续式	Φ12 ~ Φ40	螺纹钢、圆钢	18	2013年	设计
5	武钢集团昆钢安宁分公司 (1号)	中国, 云南	1.3	连续式	Φ12 ~ Φ40	螺纹钢、圆钢	18	2012年	设计
6	武钢集团昆钢安宁分公司 (5号, 搬迁工程)	中国, 云南	0.3	半连续式	Φ12 ~ Φ32	螺纹钢、圆钢	12	2012年	设计
7	首钢水钢公司	中国, 贵州	1.0	连续式	Φ12 ~ Φ40	螺纹钢、圆钢	18	2011年	总承包
8	首钢长钢公司	中国, 山西	1.0	连续式	Φ12 ~ Φ50	螺纹钢、圆钢	18	2011年	设计、供货
9	红河钢铁公司	中国, 云南	0.8	连续式	Φ12 ~ Φ40	螺纹钢、圆钢	18	2008年	总承包
10	首钢集团	中国, 北京	0.5	跟踪式	Φ14 ~ Φ50 (盘圆) Φ14 ~ Φ80 (圆钢)	盘圆、圆钢	16	2005年	工厂设计

序号	用户名称	项目地点	产能 (MTPA)	生产线类型	产品规格 (mm)	产品类型	速度 (m/s)	投产时间	服务方式
11	攀钢西昌新钢业公司	中国, 四川	0.6	连续式	Φ12 ~ Φ50	螺纹钢、圆钢	18	2004年	总承包
12	昆明钢铁公司	中国, 云南	0.8	连续式	Φ12 ~ Φ40	螺纹钢、圆钢	18	2004年	设计
13	德胜楚雄钢铁公司	中国, 云南	0.6	连续式	Φ12 ~ Φ50	螺纹钢、圆钢	18	2003年	总承包
14	昆明钢铁公司桥钢分公司	中国, 云南	0.15	半连续式	Φ12 ~ Φ40	螺纹钢、圆钢	12	2002年	设计
15	崇利轧钢公司	中国, 天津	0.3	连续式	Φ12 ~ Φ40	螺纹钢、圆钢	16	2002年	总承包
16	成都钢铁公司	中国, 四川	0.65	连续式	Φ12 ~ Φ50	螺纹钢、圆钢	18	2001年	总承包
17	南京钢铁公司	中国, 江苏	0.3	半连续式	Φ18 ~ Φ40	螺纹钢、圆钢	10	1999年	总承包
18	首钢中小型厂 (2号)	中国, 北京	0.75	连续式	Φ10 ~ Φ40	螺纹钢、圆钢	16	1994年	设计
19	首钢中小型厂 (1号)	中国, 北京	0.75	连续式	Φ10 ~ Φ40	螺纹钢、圆钢	16	1994年	设计
20	马士达公司	印尼	0.1	半连续式	Φ10 ~ Φ40	螺纹钢、圆钢	10	1992年	设计、供货

中厚板工程

序号	用户名称	项目内容	项目地点	产能 (MTPA)	轧机配置	产品厚度 (mm)	产品厚度 (mm)	速度 (m/s)	投产时间	服务方式
1	新余钢铁公司	3000mm中板	中国, 江西	1.6	双机架4辊轧机	5 ~ 50	1500 ~ 2800	4.97	2007年	设计
2	VINASHIN 造船工业公司	3300mm中厚板	越南	0.35	单机架4辊轧机	5 ~ 50	1500 ~ 3000	4.97	2006年	设计
3	安阳永兴钢铁公司	3500mm中厚板	中国, 河南	1.5	双机架4辊轧机	6 ~ 50	1500 ~ 3200	6.59	2006年	设计
4	首钢首秦公司	4300mm中厚板	中国, 河北	1.8	双机架4辊轧机	5 ~ 200	1500 ~ 4100	7.04	2005年	设计
5	首钢集团	3500mm中板	中国, 北京	0.6	单机架4辊轧机	6 ~ 50	1500 ~ 3200	6.59	2002年	设计
6	首钢首秦公司	3300mm中厚板及炉卷轧机	中国, 河北	0.55	四辊+炉卷轧机	6 ~ 50 (中板) 2 ~ 12.54 (带钢)	1500 ~ 3000 (中板) 600 ~ 1000 (带钢)	6.2	1993年	设计
7	首钢集团	3300mm中厚板及炉卷轧机	中国, 河北	0.6	二辊+四辊+炉卷轧机	6 ~ 50 (中板) 2 ~ 12.54 (带钢)	1500 ~ 3000 (中板) 700 ~ 1400 (带钢)	6.2	1988年	设计
8	首钢集团	3300mm中厚板	中国, 河北	0.5	双机架三辊+四辊轧机	6 ~ 50	1500 ~ 3000	4.8	1986年	设计

中厚板热处理线工程

序号	用户名称	项目内容	项目地点	产能 (MTPA)	加热炉类型	厚度 (mm)	宽度 (mm)	速度 (m/m)	投产时间	服务方式
1	中普 (邯鄹) 钢铁公司	中厚板热处理	中国, 河北	0.19	辐射管辊底式炉	8 ~ 100	900 ~ 3200	7	2008年	设计
2	首钢首秦公司	4300mm中厚板常化处理	中国, 河北	0.25	辐射管辊底式炉	5 ~ 100	900 ~ 3000	7	2008年	设计
3	首钢首秦公司	4300mm中厚板调质处理	中国, 河北	0.13	辐射管辊底式炉	5 ~ 100	900 ~ 4100	7	2008年	设计
4	新余钢铁有限公司	中厚板热处理	中国, 江西	0.2	步进式炉	5 ~ 100	1000 ~ 2800	3.5	2008年	设计

热轧带钢工程

序号	用户名称	项目内容	项目地点	产能 (MTPA)	生产线类型	产品厚度 (mm)	产品厚度 (mm)	速度 (m/s)	投产时间	工作范围
1	包头钢铁公司	2250mm热轧	中国, 内蒙古	5.5	半连续式	1.2~25.4	830~2130	20	2013年	设计
2	首钢京唐钢铁公司	1580mm热轧	中国, 河北	3.9	半连续式	1.2~12.7	700~1450	20	2010年	设计
3	首钢迁钢公司	1580mm热轧	中国, 河北	3.9	半连续式	1.2~12.7	700~1450	22	2010年	设计
4	首钢京唐钢铁公司	2250mm热轧	中国, 河北	5.5	半连续式	1.2~25.4	830~2130	22	2008年	设计
5	首钢迁钢公司	2160mm热轧	中国, 河北	4.0	半连续式	1.2~19.0	750~2130	15.9	2006年	设计

热轧带钢精整线工程

序号	用户名称	项目地点	机组型式	产能 (KTPA)	钢板厚度 (mm)	钢板宽度 (mm)	速度 (MPM)	投产时间	服务方式
1	首钢京唐钢铁公司	中国, 河北	单机架四辊平整机	600	1.2~12.7	700~1450	10	2014年	设计
2	首钢迁钢公司	中国, 河北	单机架四辊平整机	600	1.2~12.7	700~1450	10	2014年	设计
3	包头钢铁公司	中国, 内蒙古	单机架四辊平整机	800	1.2~12.7	830~2130	10	2013年	设计
4	首钢京唐钢铁公司	中国, 河北	横切机组	400	3.0~18	800~2130	50	2011年	设计
5	首钢京唐钢铁公司	中国, 河北	横切机组	300	5.0~25.4	800~2130	30	2011年	设计、供货
6	首钢迁钢公司	中国, 河北	横切机组	400	5.0~25.4	750~2130	40	2010年	设计
7	首钢迁钢公司	中国, 河北	开平机组	250	5.0~25.4	800~2100	40	2010年	设计、供货
8	首钢京唐钢铁公司	中国, 河北	单机架四辊平整机	1,000	1.2~12.7	830~2130	10	2009年	技术咨询

热轧托盘运输系统工程

序号	用户名称	项目内容	项目地点	运能 (MTPA)	速度 (mpm)	运送距离 (m)	投产时间	服务方式
1	POSCO钢铁公司光阳制铁所	2050mm热轧托盘运输系统	韩国	5.7	0~30	~1200	2014年	设计、供货
2	首钢京唐钢铁公司	1580mm热轧托盘运输系统	中国, 河北	5.5	0~30	~1600	2009年	设计、供货
3	首钢迁钢公司	1580mm热轧托盘运输系统	中国, 河北	3.7	0~30	~1000	2008年	设计、供货
4	首钢京唐钢铁公司	2250mm热轧托盘运输系统	中国, 河北	5.5	0~30	~1800	2008年	设计

冷轧带钢工程

序号	用户名称	项目地点	产能 (MTPA)	生产线类型	产品厚度 (mm)	产品厚度 (mm)	速度 (m/s)	投产时间	服务方式
1	首钢京唐钢铁公司三冷轧	中国, 河北	0.8	酸洗-轧机联合机组	0.15~1.0	700~1280	1800	2013年	工程咨询
2	首钢迁钢公司二冷轧	中国, 河北	0.3	电工钢轧机 20辊可逆轧机	0.23~0.5	750~1200	800	2012年	设计
3	首钢京唐钢铁公司二冷轧	中国, 河北	2.15	酸洗-轧机联合机组	0.4~2.5	850~2080	1400	2011年	工程咨询
4	首钢迁钢公司一冷轧	中国, 河北	0.9	电工钢轧机 酸洗-轧机联合机组	0.35~0.65	750~1300	1260	2010年	设计
5	首钢京唐钢铁公司一冷轧	中国, 河北	1.6	酸洗-轧机联合机组	0.25~2.5	750~1580	1400	2009年	工程咨询
6	首钢顺义冷轧公司	中国, 北京	1.7	酸洗-轧机联合机组	0.2~2.5	800~1870	1400	2007年	公辅系统设计
7	首钢冷轧镀锌薄板厂二冷轧	中国, 北京	0.3	单机架六辊可逆轧机	0.2~1.5	600~1250	1200	2005年	设计
8	首钢冷轧镀锌薄板厂一冷轧	中国, 北京	0.35	单机架六辊可逆轧机	0.2~1.6	700~1550	1600	2004年	设计

带钢酸洗工程

序号	用户名称	项目地点	产能 (MTPA)	生产线类型	产品厚度 (mm)	产品厚度 (mm)	速度 (mpm)	投产时间	服务方式
1	首钢京唐钢铁公司 (搬迁工程)	中国, 河北	0.77	推拉式	1.0~6.0	700~1600	180	2013年	设计
2	首钢迁钢公司	中国, 河北	0.7	推拉式	1.5~7.0	700~1600	180	2012年	设计、供货
3	首钢特钢公司	中国, 北京	0.77	推拉式	1.0~6.0	700~1600	180	2004年	设计

彩涂板工程

序号	用户名称	项目地点	产能 (KTPA)	带钢厚度 (mm)	带钢宽度 (mm)	速度 (mpm)	投产时间	工作范围
1	首钢富路仕彩涂板公司	中国, 北京	120	0.2~1.25	700~1300	120	2003年	设计

热镀锌工程

序号	用户名称	项目地点	产能 (KTPA)	生产线类型	带钢厚度 (mm)	带钢宽度 (mm)	镀层类型	速度 (mpm)	投产时间	服务方式
1	首钢京唐钢铁公司 (搬迁工程)	中国, 河北	365	立式	0.3~2.0	700~1550	GI/GF	180	2013年	设计
2	首钢冷轧镀锌薄板厂	中国, 北京	365	立式	0.3~2.0	700~1550	GI/GF	180	2006年	设计
3	首钢富路仕彩涂板公司	中国, 北京	180	卧式	0.2~1.6	700~1500	GI	120	2003年	设计