



Мончегорская промышленная площадка Кольской ГМК стала крупнейшим никелерафинировочным центром в мире: в 2016 г. ее производительность по никелю выросла до 165 тысяч тонн металла в год. А суммарная производительность по выпуску никеля и меди теперь больше на 50 процентов. Благодаря использованию самых современных технологий, увеличение выработки не привело к росту нагрузки на окружающую среду.

Кольская ГМК увеличила производство в результате реконфигурации производственных мощностей «Норникеля». Теперь здесь перерабатывается весь файнштейн Заполярного филиала компании. Реконфигурация проводится в соответствии с утвержденной в 2013 году стратегией развития «Норникеля», которая, среди прочего, предусматривает максимально эффективную загрузку технологических мощностей, сокращение операционных затрат и снижение негативного воздействия на окружающую среду.

Планомерное увеличение поставок файнштейна из Норильска началось после остановки Никелевого завода в августе 2016 г. Для того, чтобы заместить его рафинировочные мощности, на Кольской ГМК реализуются несколько инвестиционных проектов. В частности, расконсервировано и реконструировано с заменой ванн первое отделение цеха электролиза никеля, ЦЭН-1. Выполнена модернизация отделения разделения файнштейна в рафинировочном цехе.

«Задачу подготовки к приему дополнительного сырья коллектив Кольской ГМК выполнил на „отлично“, — отметил генеральный директор Кольской ГМК Игорь Рышкель. — Это достижение особенно ценно, если учесть, что все работы по модернизации инфраструктуры произведены в условиях действующего производства. И теперь Мончегорская промплощадка фактически стала самым крупным никелерафинировочным заводом в мире: ее производительность по никелю — 165 тысяч тонн металла в год».

Сейчас силами компании и подрядных организаций ведутся работы по переводу основного никелерафинировочного производства, ЦЭН-2, на принципиально новую технологию — электроэкстракцию. На её внедрение компания направляет около 18 млрд руб. Новая технология не требует плавки никелевого порошка и получения никелевых анодов. Вместо этого используется более чистый процесс — растворение. Готовый металл будет выпускаться в электролизных ваннах уже из этого раствора. При этом снизятся потери металла и выбросы в атмосферу.

Использование наилучших доступных технологических практик позволяет компании минимизировать нагрузку на окружающую среду: увеличение объемов выработки товарного металла не приведет к росту выбросов. Один из реализованных проектов носит исключительно экологическую направленность: компания запустила установку по утилизации солевого стока. Проект стоимостью 1,5 млрд руб. впервые в России предусматривает выпаривание производственных стоков, которые образуются при рафинировании никеля.

*14 Декабря 2016*