

ХРОНОЛОГИЯ

2002 - 2018

ХРОНОЛОГИЯ

2002

Декември 2002

В края на 2002 г. ръководството на КЦМ 2000 АД възлага на инж. Евгени Каров да изготви доклад, отразяващ развитието на производството на олово в КЦМ и състоянието, в което се намира към момента.

Целта на доклада е да провокира дискусия по теми, свързани с извършване на значителни промени в технологично и апаратурно отношение, за да може оловното производство да отговори на строгите европейски директиви за опазване на околната среда, условия на труд и конкурентоспособност.

Все по-ясно се оформя идеята за модернизацията на Оловно производство.

2004

15-16 септември 2004

В хотел „Тримонциум Принцес“, Пловдив се провежда международна конференция на тема „Оловото – реалност и предизвикателство“. В нея участват 80 делегати от 12 страни.

По време на конференцията се анализират актуални проблеми в производството на олово – оптимизиране на производствените процеси, регулаторна рамка на ЕС, търсене на най-ефективен начин за балансиране интересите на производство, човешки ресурс и околна среда.

Изнесените доклади и проведените дискусии на практика подпомагат ръководството на КЦМ при преосмисляне политиката за производство на олово и вземане на важни решения за реализацията на един от най-мащабните проекти в 50 – годишната история на металургичната компания.

По време на конференцията за първи път Никола Добрев, главен изпълнителен директор на КЦМ 2000 АД към момента, обявява, че ще се прави НОВО ОЛОВНО ПРОИЗВОДСТВО. От този момент нататък до реализацията на проекта, тези три думи изпълват ежедневието и подчиняват енергията на много хора, убедени че бъдещето в бранша е за онези, които най-оптимално решават комплекса от екологични, социални и пазарни проблеми.

2005

Март 2005

КЦМ 2000 АД официално определя инвестиционното си намерение да модернизира изцяло производството на олово чрез реализиране на проект „Ново оловно производство“.

Март-април 2005

Съставен е екип от специалисти в различни области, който да изготви подробен доклад за производството на олово във всичките му аспекти. Разработена е нова концепция, включваща топилен агрегат за производство на черно олово, чиито процесни газове да се очистват и преработват в модерен ПКЦ.

Капацитетът на инсталацията се определя в зависимост от свободните ѝ мощности за преработка на газ. Предвижда се получената оловна шлака да се преработва в съществуващата Фюминг пещ.

октомври 2005

СД на КЦМ 2000 АД разглежда доклад за състоянието на бизнеса и възможните стратегии за изпълнение на проекта и утвърждава концепция за неговото реализиране.

В края на 2005

В края на 2005 г. е разработено задание за предварително проучване, отговарящо на новата концепция. Приета е стратегията за смесен ресурс. Лимитирането на първичния ресурс се обосновава от капацитета за преработка на SO₂ газове.

2006

23 юни 2006

Първият етап от проекта “Ново Оловно Производство” стартира с подписване на договор между КЦМ АД и фирма Engites за изграждане на модерна инсталация за преработка на акумулаторни отпадъци.

11-12 септември 2006

На 11-12 септември 2006 г. в Новотел Пловдив е проведена четвъртата международна конференция „Цинк 2006“, организирана от КЦМ. По време на конференцията е получена ценна информация за световните новости в производството на цинк, която ще послужи за разработването на доклад, свързан с модернизацията на Цинково производство в КЦМ.

15 ноември 2006

Със заповед № 3-02-83 на главния изпълнителен директор на КЦМ 2000 АД, екип от специалисти започва разработването и представянето на окончателен доклад по проект „Нова концепция за развитието на цинково производство“.

Разработената програма „Ново цинково производство“ трябва да създаде условия за производство на цинк и цинкови продукти в технологично-апаратурна система от нова генерация. Програмата е технологично продължение на проекта „Нов завод за производство на сярна киселина и пара“, финансиран с помощта на Японското правителство от 2003 г.

Целта на планираната модернизация е да се постигне и поддържа пазарна конкурентоспособност при спазване на европейските изисквания за опазване на околната среда, както и изискванията за безопасни и здравословни условия на труд.

2007

15 февруари 2007

Направено е предложение на фирмите Paul Wurth SA, Люксембург и германската Ingenium GmbH, Германия да разработят и представят Conceptual Study Report for Modernization and Expansion of KCM's Zinc Plant.

май 2007

„КЦМ Технолоджи“ изготвя подробен технически и ценови анализ и актуализирано техническо задание по проекта „Ново оловно производство“.

09 октомври 2007

Финализиран е проектът за изграждане на „Инсталация за преработка на акумулаторни отпадъци“. Новата мощност е с европейски клас на екологичност и енергийна ефективност.

Инсталацията се основава на процеса CX Compact, разработен от Engitec Technologies S.p.A., Италия. Фирмата е доставчик на технологията и основното технологично оборудване.

Всички технологични операции се извършват в напълно автоматичен режим, който осигурява необходимата технологична последователност и съответни блокировки за отделните технологични стъпки. Първата в страната „Инсталация за преработка на акумулаторни отпадъци“ с капацитет 3 т/ч се обслужва само от трима оператори.

Инвестицията, реализирана със собствени средства на предприятието, е на стойност три милиона евро.

В реализацията на еко-проекта участват много български фирми: строителна фирма "Подем"- Пловдив, "Адлер - МК" - Пловдив; "Променергомонтаж" - Пловдив, "АТП - Инженеринг" - София, както и фирмите от групата на КЦМ 2000 - "Механосервиз КЦМ", "Електросервиз КЦМ" и "АМТ сервиз КЦМ".

ноември 2007

От месец ноември 2007 г. влизат в сила нови изисквания за максимална концентрация в отпадъчните газове на серен диоксид (450 mg/Nm^3), прах (под 5 mg/Nm^3), олово (под $1,8 \text{ mg/Nm}^3$) и кадмий (под $0,01 \text{ mg/Nm}^3$), които не могат да бъдат постигнати с наличното остаряло, амортизирано оборудване. Внедряването на принципно нова, автогенна технология е радикално решение на проблема с оловното производство в КЦМ.

2008

2008

Основният концептуален инвестиционен проект за КЦМ АД, одобрен и изцяло поддържан от КЦМ 2000 АД, е „Технологично обновление и разширение на производството“ (ТОРП). Той стартира през 2008 г. и неговата реализация ще позволи на КЦМ в реално време да управлява едно съвременно, екологосъобразно и конкурентоспособно производство на цветни и благородни метали, техни сплави и химически продукти.

В концепцията на проекта са заложени енергоефективни процеси, възможности за преработка на рециклируеми материали, намаляване на емисиите на парникови газове. Предвидени са и върхови технологии и техники, използвани в най-развитите държави.

Поетапното реализиране на ТОРП и на включените в него голям брой подобекти, ще бъде осигурено чрез финансиране от различни източници.

Януари 2008

Със заповед на ГИД на КЦМ 2000 е сформиран Екип Цинк с ръководител инж. Владимир Варадинов.

Февруари 2008

КЦМ подписва договор с PAUL WURTH SA за проект „Технологично обновление и разширение на цинково производство на КЦМ“, по силата на който изпълнителят се задължава до края на месец септември 2008 година да приключи базовия инженеринг на проекта. Изпълнението на договора е възложено на „КЦМ Технолоджи“. Създаден е екип за управление на разностранните дейности.

25-29 февруари 2008

В Дърбан, Южна Африка се провежда Международен симпозиум „Олово и Цинк 2008“ с организатор Южноафрикански институт по минно дело и металургия.

Двама от основните докладчици са представители на фирмите OUTOTEC и AUSMELT LIMITED.

В рамките на симпозиума специалисти от КЦМ имат възможност да се запознаят с водещите технологии в производството на олово и цинк.

Март 2008	През месец март е подписан договор с „Worley Parsons Services Pty” Ltd. за инженерингови услуги по проект „Ново оловно производство”, чието технологично предложение трябва да бъде разработено до средата на месец юни същата година.
17-19 март 2008	КЦМ е домакин на тристранна среща между КЦМ – Ausmelt – WorleyParsons/ Аделаида, на която е разгледано предложение за концептуален дизайн по проект „Ново оловно производство”.
21 март 2008	Сключен е договор за предоставяне на инженерингова услуга „Process Design” с австралийския офис на фирма WorleyParsons в Аделаида. Обхватът на технологичния дизайн включва разглеждането на два възможни варианта, базирани на годишно производство на 65 000 тона рафинирано олово годишно, при еднаква суровинна база.
21 май 2008	Подписано е лицензионно споразумение с фирма „Ausmelt Pty” за ползване на права върху TSL технологията.
Май – юни 2008	Сключен е договор за предоставяне на технологичен проект с Worley Parsons, Аделаида.
01 юли 2008	В изпълнение на т. 3 от Заповед №22/09.04.2008 г. на главния изпълнителен директор на КЦМ 2000 АД е обсъден доклад за изпълнение в частта „Завършване на етап Технологичен проект”. Проектирането във фаза Идеен проект (Basic Design) е възложено на две водещи инженерингови фирми: • WorleyParsons, Аделаида - Австралия, разработваща металургичната част, шихтоподготовката, горещата очистка на газовете, междуцеховите комуникации, площадковата инфраструктура, вертикалната планировка, захранването с ел.енергия и индустриални флуиди; • Outotec, Оберурсел - Германия, проектираща инсталацията за мокра очистка на газовете и инсталация за сярна киселина.
22 август 2008	Подписан е анекс към договора за инженерингова услуга с WorleyParsons, Аделаида за доразвиване на

Вариант 2 на ниво Basic Design с включена инвестиционна оценка със степен на точност $\pm 15\%$.

26 септември 2008

Като част от Идейнния проект, WorleyParsons предава доклад, в който са разгледани три опции за леене на черно олово:

- Пренос на черното олово до ТУ „Рафинация“ в кофи;
- Грубо обезмедяване при пещта с последващо транспортиране до ТУ „Рафинация“ в кофи;
- Леене на блок и транспортиране на черно олово в твърдо състояние.

WorleyParsons отчита редица фактори като физико-химични свойства на черното олово, ЕРФ на пещта и ТУ „Рафинация“, комплексност на нужното апаратурно оформление, график на точене на оловото. Докладът завършва с препоръка за прилагане на опцията с леене на блок и транспортиране в твърдо състояние.

По идея на технологичния доставчик Lewis Engineering, Австралия е разработена концепция на система за леене на черно олово, която включва:

- Буферен съд с огнеупорна изолация, горелки и вентилация;
- Система за леене, втвърдяване, избиване, количка за форми и кран;
- Система за охлаждане.

14 октомври 2008

Подписан е договор за проектиране във фаза Идеен проект (Basic Design) на „Инсталация за мокра очистка на газовете и завод за сярна киселина“ с Outotec, Германия.

12 декември 2008

Докладът за Оценка на въздействие върху околната среда (ДОВОС) на НОП, изготвен от екип независими експерти е предложен за обществено обсъждане на населението на Община Куклен, определена от МОСВ като засегната.

2009

22 януари 2009	На стилна церемонията в Министерството на икономиката и енергетиката инж. Стоян Пехливанов, изпълнителен директор на КЦМ АД получава Сертификат за инвестиция клас „А“. Сертификатът е връчен от Стоян Сталев, изпълнителен директор на Българската агенция за инвестиции за инвестиционния проект „Технологично обновление и разширение на производството на КЦМ АД – Пловдив“.
Юни – юли 2009	Документацията по Идейнния проект на „Инсталацията за мокра очистка на газовете и завод за сярна киселина“ – подпроект към НОП, подготвена от Outotec е предадена в окончателен вариант.
05 август 2009	Предаден е докладът от извършения енергиен одит на фирма D'Appolonia, изготвен по поръчка на Европейска банка за възстановяване и развитие (ЕБВР). Целта на доклада е дефинирането и въвеждането на потенциални мерки за подобряване на енергийната ефективност в условията на новите технологии за производство на олово.
ноември 2009	„КЦМ Технолоджи“ изготвя базов инженеринг и първоначална инвестиционна/бюджетна оценка на „Ново оловно производство“.
Ноември 2009	Документацията за Идейнния проект на „Ново оловно производство“, подготвена от „Worley Parsons“ е завършена и предадена.
30 ноември 2009	Във връзка с предстоящото финансиране на НОП, Европейската банка за възстановяване и развитие (ЕБВР) възлага на фирма АМЕС Earth & Environmental извършването на пълен одит (Due Diligence) на КЦМ АД. Окончателният вариант на „Фаза 2 доклад“ по технически, търговски и социално-екологичен дюдилидженс (ТТСЕДД) е с рецензент Фъргъс Анкорн. Докладът е утвърден от г-н Мигел Диаз, мениджър на проекта.

Фаза 2 на Due Diligence за КЦМ обхваща оценка на планираната „Инвестиционна програма за Оловно и Цинково производство“, която възлиза на 165 783 000 евро.

Утвърдената от ЕБВР програма е разделена на 2 Етапа:

Етап 1 включва внедряването на модерна AUSMELT пещ за топене на олово и първокласен завод за сярна киселина с двойна катализа и абсорбция, които да подменят остарелите инсталации в Аглотопилен цех.

Към Етап 1 са включени и два подпроекта за подобряване на „Цинково производство“, с планирана инвестиция от 94 069 000 евро.

Новата конфигурация предвижда и подобрена подготовка на шихтата с улавяне и обработка на отработените газове.

Етап 1 обхваща реализацията на следните проекти:

- Всички подпроекти в „Ново оловно производство“, включително AUSMELT пещ за топене и завод за сярна киселина;
- Инсталация за непрекъснато извличане на цинкова угарка;
- Инсталация за преработка на вторични цинк-съдържащи материали.

Етап 2 включва внедряването на модерна и разширена нова цинкова електролиза и допълнителен подпроект за подобрение в „Цинково производство“ с планирана допълнителна инвестиция от 71 713 000 евро.

Реализацията на Етап 2 покрива:

- Инсталации за очистка на разтвори;
- Нова автоматизирана цинкова електролиза.

2010

05 март 2010

Със Заповед № 14 главният изпълнителен директор на КЦМ 2000 АД възлага на одобрения от СД екип водене на преговорите с ЕБВР и УниКредит Булбанк за финансиране на първата фаза на Инвестиционната програма ТОРП.

Екипът е в състав:

- Румен Цонев, главен директор „Корпоративно развитие“ в КЦМ 2000 АД и ръководител на екипа;
- Сийка Хрискова, заместник изпълнителен директор на КЦМ АД;
- Розин Ангелов, главен директор на дирекция „Правно-административна“ в КЦМ 2000 АД;
- Милан Чалъков, ръководител отдел „Нови проекти и екология“ в КЦМ 2000 АД;
- Огнян Начков, старши икономист-финанси в КЦМ АД.

март-август 2010

На основание Заповед № 17 на ГИД на КЦМ 2000 АД от 16 март 2010 година и във връзка с необходимостта от актуализиране на разпределението на очакваните средства за финансиране на „Технологично обновление и разширение на производството“ е извършена преоценка на проекта. Преоценката на техническите решения е направена от „КЦМ Технолоджи“. Тя е изготвена на база на подобектите от идейния проект в частта на WorleyParsons, цитирани в Протокол от съвместна работна среща от февруари 2010 година.

Очакваното общо намаление на инвестиционните разходи в резултат на извършената преоценка на техническите решения по проект НОП през този период възлиза на 5 795 хиляди евро.

На база на окончателна преоценка на бюджета през следващите няколко месеца са подготвени и подписани договори:

- за кредит между: UniCredit Bulbank, Европейска банка за възстановяване и развитие и КЦМ АД;
- за Работен проект и доставка на собствено оборудване с Ausmelt Pty;
- за подготовка и изграждане на съпътстваща инфраструктура към проект „Ново оловно производство“ с „КЦМ Технолоджи“.

11 юни 2010

Приета е предложената от Европейската банка за възстановяване и развитие (ЕБВР) кредитна рамка (Term Sheet Agreement). В нея е заложено финансиране от 95 000 хиляди евро за изпълнение на програмата на КЦМ за „Технологично обновление и

разширение на производството“. Финансирането се осигурява по равно, паралелно с UniCredit Bulbank.

25 август 2010

ЕБВР подготвя и подписва Писмо за намерение, с което декларира готовността си да финансира програмата на КЦМ за „Технологично обновление и разширение на производството“, в т.ч. проект „Ново оловно производство“ с до 47 500 хиляди евро.

1 септември 2010

В зала „Пловдив“ на Новотел - Пловдив официално е подписан Договор за инвестиционен заем в размер на 95 млн. евро между КЦМ АД, Европейската банка за възстановяване и развитие и УниКредит Булбанк АД.

Под документите полагат подписи Даниел Берг-директор на ЕБВР за България, Левон Хампарцумян - главен изпълнителен директор на УниКредит Булбанк, Андреа Казини - главен оперативен директор на УниКредит Булбанк, Никола Добрев - главен изпълнителен директор на КЦМ 2000 АД и Стоян Пехливанов - изпълнителен директор на КЦМ АД.

Срокът на заема е 11 години, с 2 години гратисен период.

октомври 2010

В края на октомври 2010 година приключва актуализирането на техническия проект, изготвен от “WorleyParsons”, Аделаида. КЦМ възлага на български фирми работното проектиране.

Сключени са договори за проектиране, производство и доставка на уникално технологично оборудване с водещи международни компании: Outotec - клон Австралия (основно оборудване на пещта), MECS Sulfox (инсталации за очистка на газа и производство на сярна киселина) и Foster Wheeler - клон Финландия (котел-утилизатор на отпадната топлина на газовете).

10 декември 2010

На база взетите през август 2008 година решения и одобрен Идеен проект на WorleyParsons от ноември 2009 година, КЦМ сключва договор с Ausmelt Pty за Работен проект и доставка на собствено оборудване - TSL пещ (Top Submerged Lance) или пещ с потопяема фурма.

Стойността на договора е 4 893 хиляди австралийски долара.

2011

декември 2010 –
януари 2011

Проведен е търг за проектиране и доставка на котел-утилизатор за Ausmelt пещ. Получени са оферти от фирмите Foster Wheeler и Oschatz.

05 януари 2011

През първия етап от проекта ТОРП в „Обособено цинково производство“ е планирано изграждане на нова Велц пещ с по-голям капацитет за преработка.

Януари 2011 – юли 2011

КЦМ предлага на Outotec и MECS Sulfox да оферират комплексно решение за „Технологична линия за очистка на газовете и производство на сярна киселина“.

Офертите на двете фирми са представени на 10 февруари 2011 година, като :

- Outotec предлага чистката на газовете да се извършва по технологията на шведския клон на фирмата, а за сярна киселина е предпочетена технология, разработена през 2009 година;
- MECS предлага очистка на газовете по технологията на GEA Bischoff, а за сярна киселина – технология, в основата на която е разработка на фирма KVT, Австрия.

След обсъждане на офертите с представители на Outotec и MECS, по настояване на КЦМ, офертите са преработени и представени отново на 20 март 2011 година.

В периода 2-5 май 2011 година са проведени две работни срещи, на които е взето решение фирмите да представят окончателните си подобрени предложения, както следва:

- MECS до 6 май 2011 година;
- Outotec до 9 май 2011 година.

На 11 май 2011 г. Бордът на директорите на КЦМ 2000 АД, на базата на докладите на инж. Румен Цонев, инж. Найдено Михайлов и WorleyParsons взема решение за

класиране на фирма MECS Sulfox за първи предпочитан доставчик.

Договорът с фирмата е подписан на 12 юли 2011 година и е на стойност 20 180 хиляди евро.

8-10 февруари 2011

След проведени технически срещи с потенциалните доставчици на котел-утилизатор за Ausmelt пещ , съвместен анализ с проектанта WorleyParsons, уточняване и актуализиране на офертите е взето решение за провеждане на финални преговори и подписване на договор с Foster Wheeler.

Януари –март 2011

Пуснати са в експлоатация следните обекти в „Обособено цинково производство“:

- „Обединяване на разтвори в V-ти състител“;
- „Инсталация за филтруване №6“;
- „Мониторинг на процеси в участък „Мокро извличане“ .

Изграждането на обектите стартира през 2010 г. по проект на „КЦМ Технолоджи“ и е изпълнено с оборотни средства на възложителя КЦМ АД.

20 април 2011

Подписан е договор с Foster Wheeler за проектиране и доставка на котел-утилизатор за Ausmelt пещ на стойност 5 100 хиляди евро.

Април 2011

Започват 72-часови проби на информационната система в участък „Извличане и Електролиза“ на „Обособено цинково производство“. Идеята е след време към нея да се включи и „Обособено оловно производство“, като по този начин се изгради единна индустриална информационна мрежа.

Реализацията на проекта стартира през март 2010 г. с изпълнител КЦМ индустриален сервиз.

Като хардуер и софтуер в информационната мрежа са използвани най-новите достижения в областта на индустриалните системи за мониторинг и управление на процесите. Системата е администрирана със строги правила на достъп и регистрация.

Проектирането и разработката на софтуера е дело на групата по „Електрообзавеждане и Автоматизация“ към „КЦМ Технолоджи“.

21 април 2011

Подписано е споразумение за консултантски услуги с Worley Parsons, България. За управление на проекта НОП е приложен модела EPCM (Engineering, Procurement and Construction Management).

Сформиран е 25-членен екип и организационна структура, чиито основни задължения включват:

- Управление на изготвянето и одобряване на проектната документация;
- Подготовка и сключване на договори за проектиране, доставка на оборудване и СМР;
- Разработване и поддръжка на плана за изпълнение на проекта (ПИП) и плана за осигуряване на качество по проекта;
- Управление на изпълнението на СМР;
- Изготвяне и контрол на бюджета по проекта;
- Изготвяне и контрол на графика по проекта;
- Отчитане на напредъка по проекта.

В състава на Инженерния екип (OET – Owners Engineering Team) са включени специалисти от Worley Parsons, България (WPB), специалисти от фирмите на КЦМ 2000 Груп – „КЦМ Технолоджи“, „КЦМ Индустриален сервиз“, КЦМ АД и привлечени външни специалисти.

Екип на собственика:

1. Алдомир Светлинов Коленаров - супервайзор и надзор
2. Атанас Владиславов Касамаков - инженер, енергетик
3. Атанас Александров Маджиров - ръководител „Строителство“
4. Боян Василев Джамбазов - супервайзор и надзор
5. Величко Кирчев Чойнев - супервайзор и надзор
6. Виктор Михайлов Кожухаров - ръководител „Инженеринг“
7. Гавраил Драгоев Ангелов - ръководител „Доставки“

8. Георги Анастасов Папратилов – заместник-директор НОП
9. Георги Василев Хрисков – специалист „Материали, строителство и оборудване“
10. Георги Славов Янев - шофьор
11. Диана Делчева Иванова - координатор ЗБиОС
12. Емилия Филипова Тодорова - ръководител „Договори“
13. Милан Стоянов Чалъков - директор на проекта
14. Никола Иванов Кътев - инженер, металург
15. Явор Инков Кехайов - инженер, металург
16. Ирина Валериева Панчева – специалист „Административно обслужване“
17. Стоян Петков Пехливанов – инженер „Автоматизация“
18. Илиян Валентинов Личев - специалист „Договори“
19. Ивайло Евгениев Василев - технически сътрудник
20. Ивайло Петров Филипов - супервайзор и надзор
21. Иван Николов Бурназов - супервайзор и надзор
22. Луко Маринов Маринов - ръководител пусково-наладъчни работи
23. Людмил Иванов Бурназов - обектов инженер „Строителство“
24. Никола Василев Стеев – специалист БЗР/Екология
25. Стоян Георгиев Кисов – стоковед

В хода на изпълнение на проекта всички дейности изцяло са поети от специалистите на КЦМ.

април 2011

Сключено е допълнително споразумение с Worley Parsons за актуализация на Идейния проект на „Ново оловно производство“ от 2009 г., завършена през май 2011 г.

Избран е главен инженер по проекта за адаптиране на актуализирания Идеен проект и изготвяне на 3D модел. Дейността е възложена на Worley Parsons, България и „Иркон“ ООД.

Ноември 2011

Начало на детайлно проектиране по проекта „Ново оловно производство“.

Декември 2011	Първа копка на „Инсталации за преработка на вторични цинкови суровини“.
Декември 2011	През месец декември 2011 година завършва проектирането на „Инсталация за промиване и извличане на велц окиси“.
2012	
17-18 януари 2012	Извършен е монтажът на отделните елементи на обект „Реконструкция на Велц пещ №4“, част от проекта „Увеличаване капацитета на Велц инсталацията“, включен в инвестиционната програма „Технологично обновление и разширение на Цинково производство“. Стойността на реализирания обект възлиза на 3 млн. евро.
18 януари 2012	Подписан е договор с фирма „Подем“ за изграждане на технологичното звено за промиване и извличане на цинк от стоманени прахове - „Инсталация за промиване и извличане на велц окиси“ в технологичен участък „Велц и рециклинг“. Проектът и ръководството по изграждането, технологията и оборудването е на „КЦМ Технолоджи“. Изпълнители на обекта са „Металургремонт 21“, „Комплексен индустриален сервиз“ и „Подем“. Цялата система за управление на процесите е напълно автоматизирана и компютъризирана.
24 януари 2012	Изграден е нов сух електрофилтър, който дава възможност на пържилна пещ в Цинково производство да работи без прекъсване по-дълго. Работата по проекта започва през 2011 г. Обектът е проектиран от „КЦМ Технолоджи“ и е изпълнен с оборотни средства.
Март 2012	Подписан е договор с консорциум „Сиенит-Подем“ за извършване на СМР по част „Строителна“ на „Ново оловно производство“.

Проведени са тръжни процедури, като проектирането е възложено на следните основни проектанти: „Иркон“, Worley Parsons – България и ЕЛИА (по част електро и автоматизация).

Започва поетапното получаване на разрешения за строеж на обособените подобекти.

За Консултант на СМР, част „Строителна“ е определена фирма „Стройсервиз“. Фирмата е собственост на КЦМ 2000 Груп и през 2004 г е лицензирана за оценяване съответствието на инвестиционните проекти и строителен надзор при изпълнение на обектите.

В проекта „Стройсервиз“ включва 14 свои консултанти, правоспособни физически лица от различни специалности.

15 март 2012

Символична първа копка за изграждането на уникална Ausmelt пещ от "Ново оловно производство" (НОП).

КЦМ поставя началото на нова генерация металургия. Над 80 млн. евро ще бъдат вложени в реализацията на НОП.

Новият високотехнологичен завод за олово ще оперира на 10 пъти по-малка площ, с една единствена пещ вместо досегашните осем.

Производството на олово ще бъде приведено в пълно съответствие с изискванията на българското законодателство по отношение на емисионните норми и препоръчителните за ЕС стандарти за опазване на околната среда и безопасни условия на труд.

На церемонията по символичната първа копка присъстват зам.-областният управител д-р Христо Грудев, кметът на Асеновград д-р Емил Караиванов, кметът на гр. Куклен Димитър Сотиров, зам.-кметът на Пловдив Александър Държиков. Сред гостите са представители на ЕБВР и УниКредит Булбанк, Българска асоциация на металургичната индустрия, партньорски фирми, журналисти, ръководители и специалисти от всички фирми в Групата КЦМ 2000.

Март – април 2012

Със средства от инвестиционния кредит, осигурен от EBRD и УниКредит Булбанк, са финализирани окончателно следните проекти в „Обособено цинково производство“:

- „Увеличаване капацитета на Велц инсталацията“;
- „Модернизация на неутрално извличане в непрекъснат процес“;
- „Модернизация на Кисело извличане“.

Проектирането и изпълнението са дело на „КЦМ Технолоджи“.

Април 2012

Завършена е реконструкцията на „Велц пещ № 4“, пусната в редовна експлоатация през месец юни 2012 г.

Реконструкцията включва:

- › увеличаване на външния диаметър от 2.5 м на 3.1 м;
- › увеличаване на размера на прилежащите съоръжения – прахова камера, кулери и димососи;
- › реконструкция на транспортната система за извеждане на велц окисите.

14 юни 2012

Съгласно решение РД-16-747 на ГД „Европейски фондове за конкурентоспособност“ фирмата е одобрена за безвъзмездно финансиране по открита процедура „Инвестиции в „зелена индустрия“, Приоритетна ос 2: „Повишаване ефективността на предприятията и развитие на благоприятна бизнес среда“, Област на въздействие 2.3: „Въвеждане на енергоспестяващи технологии и използването на възобновяеми енергийни източници“.

На 10 август 2012 г. Министерството на икономиката, енергетиката и туризма подписва с КЦМ договор № BG161PO003-2.3.01-0030-C0001 за безвъзмездна финансова помощ.

Общата цел на проекта е повишаване на конкурентоспособността на КЦМ чрез намаляване на енергоемкостта и подобряване на енергийната ефективност при производство на олово.

В проектното предложение са застъпени два основни компонента:

Компонент 1 – „Стимулиране на инвестициите за намаляване на енергоемкостта, по-ефективно използване на отпадъчни продукти и производство на продукти, подлежащи на рециклиране в големите предприятия, с цел разширяване на дейността и диверсификация на тяхната продукция“ чрез закупуване на „Автоматизирана енергоспестяваща линия за леене на олово и оловни сплави“;

Компонент 2 – „Стимулиране на инвестициите за подобряване на енергийната ефективност в големите предприятия и предоставяне на достъп до професионални съвети и консултации, пряко свързани с въвеждането на системи за енергиен мениджмънт“ чрез инсталиране на Локален винтов компресор с честотно управление на оборотите на двигателя и вградена система за оползотворяване на топлина и на Слънчева инсталация за загряване на топлоносител за битово горещо водоснабдяване.

В периода декември 2012 г. – февруари 2013 г. е проведена процедура за определяне на изпълнител – „открит избор“ за обект: „Доставка, монтаж и въвеждане в експлоатация на машини и оборудване“ по следните обособени позиции:

Обособена позиция 1: Автоматизирана енергоспестяваща линия за леене на олово и оловни сплави;

Обособена позиция 2: Локален винтов компресор с честотно управление на оборотите на двигателя и вградена система за оползотворяване на топлина;

Обособена позиция 3: Слънчева инсталация за загряване на топлоносител за битово горещо водоснабдяване“.

През март 2013 г. за изпълнители по отделните части са одобрени:

- „Енджитек Технолоджис“ – Италия, по Обособена позиция 1;
- „Евромаркет България“ по Обособена позиция 2;
- „Елитмонтаж България“ по Обособена позиция 3.

Договорът с основния доставчик „Енджитек Технолоджис“ е подписан на 15 юли 2013 г. и с оглед на кратките срокове за изпълнение работата започва веднага.

Поетапно в процеса на проектиране се включват ПБ „Иркон“, София, и фирма „Таси“, а в процеса на изпълнение – „Подем“, „Комплексен индустриален сервиз“, „Металургремонт-21“ и „Таси“.

Всички дейности са изпълнени качествено в поставените срокове и в началото на юли 2014 г. започват пусково-наладъчните работи.

На 20 август 2014 г. комисия от експерти на Министерството на икономиката и енергетиката приема завършените три обекта по този проект.

Ноември 2012

На база актуализирана оценка за очакваните разходи до завършване на проекта НОП е определен дефицит на финансовите средства. Изготвен е доклад относно „Актуализиране на бюджета на проект „Ново оловно производство“ по всяко едно от перата на проекта.

10 октомври 2012

Финализиран е проектът „Непрекъснато неутрално извличане и модифициране на Кисело извличане“.

Паралелно с това са разширени филтрувалните площи за извеждане на кекове във „Филтрувално отделение“ на Обособено цинково производство, като за целта „КЦМ Технолоджи“ проектира две нови филтрувални съоръжения TEFSA.

10 ноември 2012

Завършена е „Инсталация за филтруване №7 във „Филтрувално отделение“ на „Обособено цинково производство“. Изграждането на обекта е финансирано със собствени средства и стартира в началото на 2012 г. Проектирането и реализацията на инсталацията е дело на „КЦМ Технолоджи“.

Декември 2012

Със средства от инвестиционния кредит за изпълнение на ТОРП са проектирани и изпълнени „Инсталация за промивка на велц окиси“ и „Инсталация за извличане на промити велц окиси“.

Проектирането и управлението на проекта е възложено на КЦМ Технолоджи. Инсталацията е изградена на два етапа. При първия инвестиционен етап е изградена сградата за филтър-пресите, но са инсталирани част от тях. Капацитетът на инсталацията е 25 000 т/г сухи велц окиси.

Предвидено е през втория етап (2015-2016 г) да се монтират нови 4 бр. филтър-преси, при което капацитетът да нарасне на 50 000 т/г сухи велц окиси.

Група водещи технологични инженери от „Обособено цинково производство“ и специалисти от „КЦМ Технолоджи“, изготвя технологичен метод и полезен модел, който е защитен с патент.

2013

29 януари 2013

На 29 януари 2013 година е издадена Заповед № 12 на ГИД на КЦМ 2000, с която е сформирана работна група за изпълнение на задача „Изготвяне на Длъжностно разписание на „Ново оловно производство“ и разработване на „Програма за обучение на персонала“.

февруари 2013

Екип Цинк при „КЦМ Технолоджи“ изготвя доклад за Предпроектно проучване на „Активирана очистка от кобалт и никел“ и извеждане на гипс, с който рестартира проектирането на обекта.

февруари 2013

Започва организирането на занятия за подготовка на персонала в „Ново оловно производство“. Стартира теоретично запознаване с документацията на тези, които ще подготвят бъдещия персонал на новия завод.

Целта е да се създаде потенциал от ръководители и специалисти с умения за провеждане на ефективни вътрешно-фирмени курсове и за оценяване на резултатите от тях.

15 март 2013

На церемония в НОВОТЕЛ ПЛОВДИВ са връчени традиционните награди на в. „Марица“ и Община Пловдив „Мениджър и инвеститор на годината“. Единадесетото издание на конкурса отличи КЦМ с

приза „Инвеститор за 2012 г. на Пловдив и региона“ заради мащабната инвестиция от 95 млн. евро.

Наградата е признание за последователността, с която компанията развива и осъществява своята инвестиционна програма.

Почетната статуетка „Инвеститор на годината“ получи инж. Румен Цонев, главен изпълнителен директор на КЦМ 2000 АД. Той благодари на организаторите за това, че са оценили приноса на компанията в инвестиционния процес на региона и страната. Инж.Цонев изказа убеденост, че КЦМ ще продължи да усъвършенства своето производство, за да бъде то по-ефективно и по-социално - с огромна грижа за хората и околната среда.

Март, април, май 2013

Провеждат се единични и комплексни изпитания на „Инсталации за преработка на вторични цинкови суровини“.

20 май 2013

Започват 72-часовите проби на „Инсталация за промиване и извличане на велц окиси“, която в достатъчна степен отстранява вредните за цинковата електролиза хлор и флуор.

Цялата система за управление на процесите е напълно автоматизирана и компютъризирана.

В изграждане на инсталацията до края на 2013 г. са инвестирани 11,5 млн. лв.

7 май 2013

Започва изпълнението на електроинсталациите, КИП и А оборудването в „Ново оловно производство“.

КИС изпълнява всички електро, КИП и А инсталации в оловния завод, без отделение „Кислородно“. Това включва всички кабелни скари по естакадите; изграждане на Подстанция 6.3; трафопостове №№ 17, 18, 19; компресорна станция, пещта, инсталацията за очистка на серните газове и т.н.

Фирма ЕЛИА е главен изпълнител по електро-частта и доставчик на оборудването, а SAT е подизпълнител на ЕЛИА и отговаря за изпълнението на КИП и А.

21 май 2013

На работна среща в КЦМ пристигат главният директор по управление на риска на Уникредит г-н Юрген Кулниг и Левон Хампарцумян – председател на УС и главен изпълнителен директор на УниКредит Булбанк. Двата директори са съпровождани от водещи експерти на своите екипи.

По време на посещението е даден старт на технологичното усвояване на „Инсталации за преработка на вторични цинкови суровини“. Инсталациите са част от проекта „ТОРП – Цинково производство“ и са разположени на площ от 2 000 кв.м. Капацитетните им възможности са 70 хил. т. преработени стоманени прахове и 25 хил. т. промити велц окиси годишно. Инвестираните средства са в размер на 9.4 млн. евро.

Концептуалният инженерен проект е разработен от „КЦМ Технолоджи“ и специалисти на Paul Wurth.

Цялостното изпълнение на проекта „Инсталации за преработка на вторични цинкови суровини“ е дело на инженери и специалисти от КЦМ 2000 Груп – „КЦМ Технолоджи“, КЦМ, „Комплексен индустриален сервиз“ и „Металургремонт 21“.

03 юни 2013

Предаден е докладът за ПП на „Активирана очистка от кобалт и никел“ и се пристъпва към Технически проект.

07 юни 2013

Във връзка с подготовката и провеждането на пусково-наладъчни работи в НОП, със Заповед 54/07.06.2013 г. на ГИД на КЦМ 2000 е сформирана работна група.

Работната група има за задача да ангажира основните технологични доставчици за участие в пускане на този мащабен проект, да изготви програма за извършването на отделните дейности, да изготви и попълва дневници от полевите изпитания и провеждане на механични и функционални изпитания, пуск и въвеждане в експлоатация на цялата система на НОП до постигане на проектните показатели.

За ръководител на групата е определен инж. Иван Добрев – главен директор на дирекция „Развитие и оперативни дейности“ в КЦМ 2000 АД.

10 юни 2013

На тази дата е издадено Разпореждане № 56 на главния директор на дирекция „Развитие и оперативни дейности“ в КЦМ 2000 АД за сформирание на работни екипи, които да разработят инструкции за въвеждане в експлоатация на НОП и за изготвяне на учебна документация за обучение на персонала от „Обособено оловно производство“.

27 юни 2013

Достигната е най-високата точка от сградата на „Ново оловно производство“, която се извисява на 55 метра.

28 юни 2013

С оглед създаване на организация за процеса на пусково-наладъчните работи (ПНР), на 28 юни 2013 година е подписан договор с WorleyParsons, Аделаида за изработване на процедура за изпълнение и контрол.

Процедурата включва: проверка на механичната завършеност, функционални изпитания, изпитания на системите, пуск и набиране на капацитет, технологични изпитания, предаване на инсталацията. Всички етапи са свързани с попълване на набор от инспекционни карти.

Договорът е на стойност 918 445 австралийски долара.

август 2013

Въведена е в експлоатация „Инсталация за промиване и извличане на велц окиси“ с капацитет 25 хил. т/г. велц окиси.

14 август 2013

Стартират занятията за изпълнителския персонал от НОП, с продължителност до края на септември. Започва подготовката на хората, осъществяващи поддръжката и ремонта на оборудването.

В обучението са включени 153 човека, като по-голяма част от тях са от съществуващите към момента технологични звена на „Агломерация“, „Топилен“ и „Прахоулавяне“.

август 2013

„Металургремонт 21“ АД получава от Камарата на строителите Сертификат за I-ва категория строител.

От този момент всички договори за изпълнение се сключват директно с КЦМ.

14 – 18 октомври 2013

От 14 до 18 октомври 2013 година група инженери от Обособено оловно производство са на посещение в завода China Tin в гр. Лай Бин, Китай. Целта на посещението е да се проведе обучение в реални условия на работеща TSL пещ. Групата на КЦМ е в състав: инж. Николай Старев, Никола Кътев, инж. Георги Доганов, Васил Ташев и инж. Александър Александров. В екипа на обучаващите, освен домакините от China Tin са включени и представители на Outotec, Австралия.

12 ноември 2013

Стартира изграждането на „Инсталацията за очистка на технологичните газове от късобарабнните пещи и купелация“. Инсталацията е част от НОП и с нейното изграждане се намалява съдържанието на серен диоксид (SO_2) и прах в отпадъчните газове към атмосферата до нива под изискванията на емисионните норми (прах < 5,0 mg/Nm³; Pb < 0.5 mg/Nm³; Cd < 0.05 mg/ Nm³ и SO_2 < 400 mg/Nm³).

Проектант: Kreisel, КЦМ Технолоджи
Строители: „Подем“; „АДЛЕР-МК“;
„Металургремонт 21“; „Шамот 2000“

Декември 2013

Започва доставката на оборудване за обект „Активирана очистка от кобалт и никел“-топлообменници, разбъркващи механизми, реактори от неръждаема стомана, филтър преси.

2013

Наред със строителната дейност, продължава проектирането и набирането на работна документация, провеждането на процедури за получаване на строителни разрешения и търгове за изпълнители на строително-монтажни работи (СМР).

Основни изпълнители на СМР по част „Конструкции“ са фирмите „Монтажинженеринг“, „Металстрой“, „Стримона“ и др.

2014

февруари 2014	Завършено е разширението на инсталация ХВО в „Обособено цинково производство“.
07 март 2014	Дейностите по пусково-наладъчни работи на „Ново оловно производство“ започват на 07 март 2014 година - началната дата за студен пуск на завода.
Април 2014	Провеждат се външни обучения на персонала на НОП от основните технологични доставчици OUTOTEC и MECS.
Април 2014	Пристъпва се към Работен проект на обект „Активирана очистка от кобалт и никел“. Стартират и СМР дейности по подготовка на площадките.
Май 2014	След преминаването на студения на НОП, „Инсталация за очистка на технологичните газове от късобарабнните пещи и купелация“ влиза в редовен режим.
02 юни 2014	Започва подгриване на КУ зидария в коляното на първа охладителна кула.
05 юни 2014 г.	Стартира подгрев на пещта по зададен режим. Дадено е началото на топлия пуск на завода.
10 юни 2014	Съгласно процедурата за пуск на Ausmelt, на 10 юни 2014 г. стартира топенето на шлака за образуване на течна вана в пещта.
14 юни 2014	На 14 юни 2014 година, вследствие на избиване на горещи пещни газове се възпламенява гумената лента на транспортър 0103-CV-0020. Огънят бързо се разпространява и по галерията на транспортър 0101-CV-0240 достига до сградата на Шихтоподготовка. Нанесени са щети по транспортната система на новия оловен завод – изгорели гумени ленти, ролки, мотор-редуктори, прахоаспиратори, изкривени опорни станции и водещи греди, нарушена антикорозионна защита.
06 юли 2014	След инспекция на вещи лица на застрахователя, в рамките на три седмици повредите от пожара в НОП са отстранени и отново се преминава към подгрев на пещта.

Осъществено е първото захранване на Ausmelt пещта.

14 юли 2014

Стартира топенето на оловни концентрати.

15 юли 2014

Започват пусковите изпитания на „Ново оловно производство“ и към 20,00 ч. е получен първият разтопен метал.

След пречистване, от технологичните газове от пещта са произведени и първите количества висококачествена сярна киселина при гарантирано пълно съответствие с екологичните норми.

Юли – август 2014

КЦМ закупува Експресен енергийно-дисперсивен рентгено-флуоресцентен (EDXRF) анализатор 6600, произведен от израелската фирма „Xenometrix“, близо до гр. Назарет.

Експресен енергийно-дисперсивен рентгено-флуоресцентен (EDXRF) анализатор 6600 е успешна крачка по отношение на междуоперационния аналитичен контрол. Химичният състав на шлаката от новата TSL пещ е един от показателите, чрез които се контролират технологичните процеси в този участък.

7 ноември 2014

КЦМ 2000 АД е домакин на националното честване на ДЕНЯ НА МЕТАЛУРГА. Тържеството е организирано съвместно с Българската асоциация на металургичната индустрия (БАМИ).

Отбелязването на професионалния празник на металурга в Пловдив е свързано със завършването на първия етап от проекта „Технологично обновление и разширение на производството на КЦМ“.

Гостите на събитието – колеги от предприятията в бранша, партньори, банкери, представители на централната и местната власт, на браншовите синдикални центри и много журналисти, имаха възможност да видят завършените обекти от проекта ТОРП.

Реализацията на първи етап от проекта ТОРП доказва на практика, че усиленото инвестиране в нови производства и технологии, осигурява изпреварващо

развитие на родната индустрия и определя новата визия на цялата българска металургия.

7 ноември 2014

С протокол № 4 на Съвета на директорите на КЦМ 2000 Груп са определени първите носители на новоучредения Почетен знак на КЦМ, свързани с проекта „Технологично обновление и разширение на производството на КЦМ“:

- Левон Хампарцумян – председател на УС и главен изпълнителен директор на УниКредит Булбанк;
- Андреа Казини – зам.-председател на УС и главен оперативен директор на УниКредит Булбанк;
- Холгер Мюнт – директор, Европейска банка за възстановяване и развитие;
- Борислава Габровска – главен банкер в постоянното представителство на ЕБВР в София;
- Политими Паунова – изпълнителен директор на БАМИ.

19 ноември –
декември 2014

Временно спиране на НОП за изпълнение на набелязани подобрения в проекта.

Взето е решение за преустановяване на пусково-наладъчните работи, извършване на незабавен демонтаж и изпращане за ремонт на аварийно сѐоръжения и извършване на корективни дейности, целящи повишаване надеждността на работа на инсталациите от проекта.

Изготвена е процедура за спиране и консервация през зимния период на всички системи.

2015

04 февруари 2015

Стартира модифицирането на „Инсталация за промиване и извличане на велц окиси“ (50 000 т/г сухи велц окиси) в технологичен участък „Велц и рециклинг“. Мениджър на проекта е „КЦМ Технолоджи“.

1 април 2015

Рестарт на пусково-наладъчните работи на НОП, последван от поетапно стабилизиране и подобрение на технологичната експлоатация.

08 април 2015

Започва подгрев на TSL пещта.

24 април 2015	Извършва се захранване на пещта с шлака за създаване на шлакова вана и температурно изпробване на цялата система.
28 април 2015	Стартира подаването на оловни концентрати.
Юни 2015	Проведени са 72-часови проби и са засечени основните технологични и екологични параметри в НОП.
Септември 2015	Стартира изграждането на „Инсталация за смесване и гранулиране на прахове от стоманодобива“, част от проекта „Оптимизиране и интензифициране на процеса на преработка на цинксъдържащи отпадъци от Република България и Европейския съюз“. Разработката на проекта и управлението по реализирането му са дело на специалисти от „КЦМ Технолоджи“.
август 2015	Извършена е реконструкция на „Велц пещ №1“, която увеличава възможностите за преработка на по-широк спектър от цинксъдържащи металургични отпадъци.
Септември 2015	Към 30 септември 2015 година е направена оценка на разходите за проектиране, изграждане, въвеждане в действие и резервни части за 2 години експлоатация на обектите от „Ново оловно производство“, която възлиза на 83 388 379 евро.
Октомври 2015	Приключват пусково-наладъчните работи по рестарта на НОП.
17 декември 2015 г.	Държавната приемателна комисия за установяване годността за ползване на строежа, назначена със Заповед РД-19-2485/11.12.2015 г. на заместник-началника на Дирекция за национален строителен контрол (ДНСК), констатира че обектът „Ново оловно производство“ е изпълнен съгласно изискванията на ЗУТ и други действащи нормативни документи. Подписан е протокол Образец 16. Въз основа на направените констатации, Държавната приемателна комисия ПРИЕ без забележки строежа на „Ново оловно производство“ и предложи на

Началника на ДНСК да издаде Разрешение за ползване.

28 декември 2015

Инж. Емилия Йорданова – зам. началник на ДНСК издава Разрешение за ползване с № СТ-05-2567.

2015

Започва изграждането на двете сгради на инсталацията за „Активирана очистка от Со и Ni“.

2016

17 февруари 2016

На стилно корпоративно събитие са връчени награди (новият продукт на КЦМ „Инвестиционно злато“ под формата на кюлче с тегло от 5 гр. до 1 тройунция) и грамоти на специалисти, участвали активно в различни етапи от реализацията на проекта „Ново оловно производство“.

Всички те са отличени за висок професионализъм, съществен личен принос и отлично взаимодействие с екипите при решаването на конкретни задачи, свързани с изграждането на този мащабен обект.

42 специалисти получиха предметна награда „Златно кюлче КЦМ, проба 999.9“:

Александър Миланов Чалъков
Александър Николов Александров
Атанас Александров Маджиров
Атанас Владиславов Касамаков
Ахмед Хайри Рашид
Валентин Василев Данчев
Валентин Велев Ризов
Васил Бойков Тодоров
Васил Георгиев Ташев
Веселин Атанасов Василев
Георги Анастасов Папратиров
Георги Ангелов Доганов
Георги Василев Хрисков
Георги Георгиев Абаджиев
Георги Кирилов Налджиев
Георги Славов Янев
Георги Тянков Панайотов
Дарина Петрова Кръстева
Диана Делчева Иванова

Димитър Стефанов Чикендов
Евгени Цветанов Каров
Екрем Лютвиев Финков
Ивайло Василев Иванов
Ивайло Петров Филипов
Иван Цветанов Иванов
Йордан Христов Кичуков
Мариана Кирилова Гуркопашова
Милан Стоянов Чалъков
Никола Иванов Кътев
Николай Йорданов Димитров
Николай Любенов Старев
Николай Славов Николов
Павел Христов Неделев
Светлин Петров Димов
Светослав Ангелов Чаев
Симеонка Георгиева Доганова
Станимир Петров Петков
Стоян Петков Пехливанов
Томи Стефанов Арванитов
Цветан Симеонов Александров
Цонка Славейкова Маркова
Явор Инков Кехайов

С „ПОЧЕТНА ГРАМОТА“ са отличени следните
ръководители на фирми от КЦМ 2000 Груп:

Анатоли Иванов Конов
Боян Людмилов Клисуров
Златко Димитров Димитров
Иван Николов Добрев
Найден Бисеров Михайлов
Огнян Василев Начков
Розин Александров Ангелов
Сийка Костадинова Хрискова
Стефан Атанасов Стойчев
Стоян Георгиев Пехливанов

12 май 2016

Европейската банка за възстановяване и развитие
/ЕБВР/ връчва традиционните си годишни награди за
отлични постижения и доказана гражданска и
корпоративна позиция към околната среда и
обществото.

Първо място в категорията "Компания с най-добри
екологични и социални практики" журито присъжда

на КЦМ, Пловдив. Наградата се дава за устойчиво развитие в областта на екологията и отговорно социално поведение на компанията.

Престижното отличие е връчено на главния изпълнителен директор на КЦМ 2000 Груп инж. Румен Цонев.

На церемонията по награждаването присъстват инж. Стоян Пехливанов – изпълнителен директор на КЦМ, г-жа Лариса Манастърли - директор на ЕБВР за България, г-жа Борислава Габровска – главен банкиер в постоянното представителство на Европейска банка за възстановяване и развитие в София.

18-20 май 2016

Обществото на металурзите и миньорите(GDMB) в Германия провежда своята 70-та среща на експертите по олово в Пловдив. Домакин и съорганизатор на форума е КЦМ 2000 АД.

По време на работната среща в Пловдив инж. Гавраил Ангелов от „КЦМ Технолоджи“ е отличен с наградата за иновации на Германската оловна индустрия за 2016 г. „Lead Award“.

Инж. Ангелов получава наградата от председателя на Експертния съвет по оловото към GDMB г-н Кърни като признание за научната работа по темата „Ново оловно производство в КЦМ“.

август 2016

Започват 72-часовите проби на „Инсталация за смесване и гранулиране на прахове от стоманодобива“. С реализацията на проекта е увеличено количеството на преработвания вторичен ресурс прахове от стоманодобива на 40–45 хил. т/г.

Изграждането е финансирано по програма „Иновации в зелена индустрия“, част от европроекта „Иновация Норвегия“. Проект включва „Инсталация за смесване и гранулиране на прахове“ и обновяване на хранящите бункери на Велц пещите с монтиране на автоматизирани дозиращи устройства и пневматични почистващи системи.

Общата стойност на проекта за смесване и гранулиране на прахове се изчислява на 1 951 хил.

евро. Очакваната безвъзмездна помощ е 25,62% или 500 хил. евро, които да бъдат възстановени от „Иновация Норвегия“.

септември 2016

Финализиране на проекта „Разширение на инсталацията за промиване и извличане на велц окисите“. С разширението на инсталацията се постига капацитет от 50 хил. т/г.

Операторската станция е софтуерна разработка на „КЦМ Технолоджи“ – фирмата мениджър на проекта.

Модифицирането на инсталацията е на стойност 5.1 млн. лв.

2017

01 февруари 2017

Началото на 2017 година започва много обнадеждаващо за „Ново оловно производство“ с отливането на рекордните 7 200 тона черно олово за месец януари.

Година след получаване на Разрешението за ползване на НОП, постигнатият проектен капацитет е вече факт.

10 март 2017

КЦМ постига най-високите си нива при производството на блоков цинк в своята 55 годишна история - рекордните 74 336 тона цинк за 2016 г.

Потенциалът за достигане на определените показатели по добив на цинк метал нараства след успешната модернизация на технологичната и техническа база на „Обособено цинково производство“.

С пуска на инсталациите за технологично промиване и извличане на велц окисите от преработката на стоманени прахове, компанията постигна увеличаване на дела на използваните вторичните цинк съдържащи материали.

Септември 2017

Обектът „Активирана очистка от кобалт и никел“ е готов за единични и комплексни изпитания.

2018

03 април 2018

Започват 72-часовите проби на инсталацията „Активирана очистка от кобалт и никел“.

21 декември 2018

КЦМ получава разрешение за ползване на „Активирана очистка от кобалт и никел“.

Този проект позволява преработката на суровини с повече микропримеси, които са финансово по-изгодни. С това се изпълни и една от големите мениджърски цели, които Групата КЦМ 2000 си поставя още през 90-те години – да се увеличи дела на вторичните суровини.

Стойността на проекта възлиза на над 22 млн. лева.