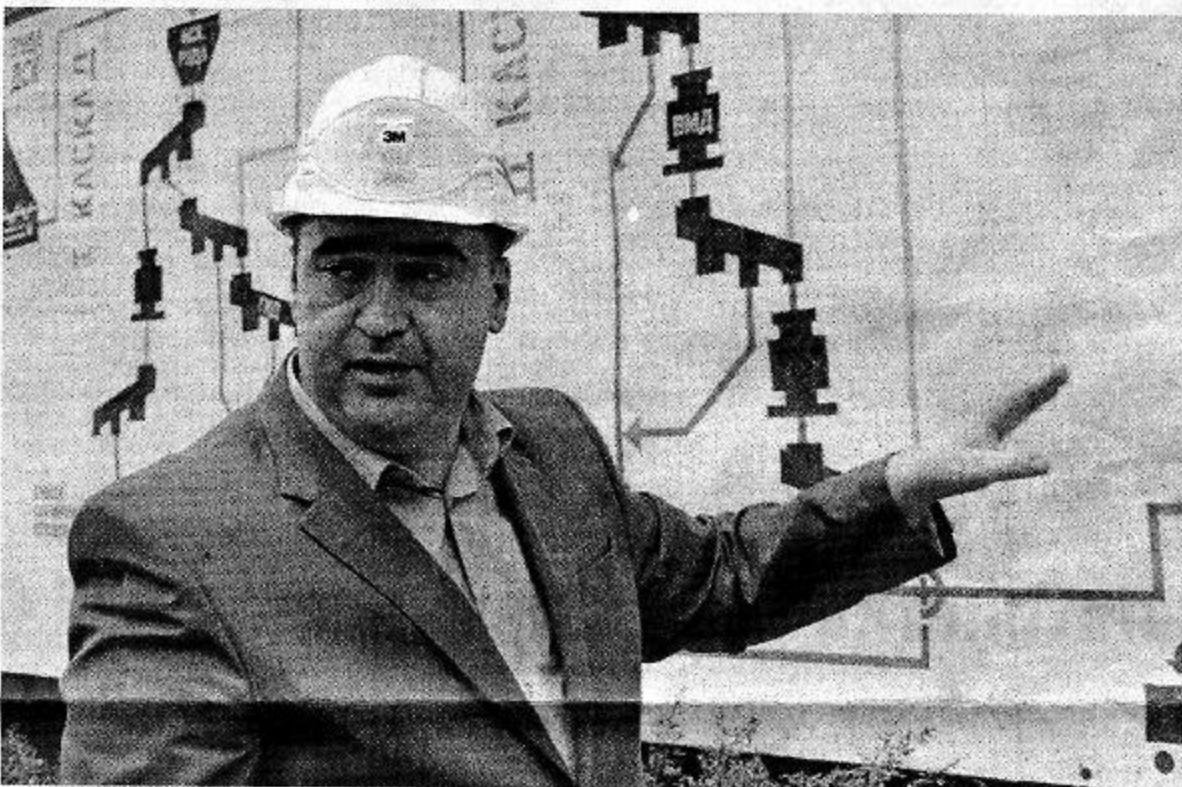


# "Пятилетка" обновления удалась

В июле нынешнего года Совет директоров ОАО "Ураласбест" рассмотрел вопросы о результатах работы по совершенствованию технологических процессов на асбофабрике за последние пять лет и планах на перспективу на очередную пятилетку. Выполненная на предприятии модернизация была оценена положительно.



Главный инженер асбестообогатительной фабрики Ильдар МИНДУБАЕВ считает: успех модернизации - в творческом подходе коллектива.

## Удачное решение по "длинному" волокну

До июля 2009 года производство №1 (бывшая фабрика №6) специализировалось на переработке руды с низким содержанием асбеста, а производство №2 (фабрика №4) работало на руде с высоким содержанием асбеста, длинным волокном.

После прекращения выработки асбеста на втором производстве руда с высоким содержанием и длинным волокном стала подаваться на производство №1. Технологическая схема не была предназначена для переработки руды данного качества, поэтому начались сбои - происходили забивы на рудном потоке, зависание руды в бункерах. Кроме того, возникла необходимость выработки асбеста нулевой и первой групп.

Эти задачи рассматривались специалистами комбината, фабрики с привлечением сотрудников ОАО "НИИпроектасбест". Удачное техническое решение было найдено и внедрено, что потребовало установки нового оборудования в цехе дробильно-сортировочного комплекса и изменения технологической схемы.

## Количество и качество неразрывны

С прекращением выработки хризотила на производстве №2

необходимо было сохранить объемы двух фабрик. Заместитель генерального директора ОАО "Ураласбест" по асбесту Владимир Андреевич Кочелаев и заместитель директора фабрики Сергей Валентинович Стенин предложили использовать свободные площади в отсеках 6-й и 7-й групп с монтажом технологических линий упаковки. Внедрение данного мероприятия позволило не только сохранить объемы хризотила, но и увеличить их.

В условиях острой конкуренции среди производителей хризотила основные мероприятия были направлены на улучшение качества и увеличение ассортимента продукции как хризотила, так и строительных материалов. Об одном из наиболее весомых рассказывает главный инженер фабрики Ильдар Рамисович МИНДУБАЕВ:

- В последнее время занимаемся реконструкцией рудного потока с применением центробежных дробилок. Цель модернизации - улучшение использования асбестового волокна, качества строительных материалов, затрат энергоресурсов и материалов. На сегодняшний день из 20 трактов реконструировано пять. Схема сложная, вариантов, как ее сделать, было много, выбирали самые оптимальные. Не сразу получился тот результат, который ожидали, поэтому каждая новая линия совершенствуется с учетом замечаний, выявленных на предыдущей.

Положительный эффект от проводимых мероприятий, как говорится, налицо. За истекшие пять лет рост по товарной

продукции достигнут значительный: с пяти миллиардов рублей в 2009 году до одиннадцати - в 2012-м и девяты миллиардов - в прошлом году. Улучшились и технологические показатели. Расход руды, к примеру, на выработку тонны хризотила снизился с 50 до 36,3 тысячи тонн, снизились потери асбеста в отходах.

## Ноу-хау на фабричный лад

Не зря говорят, лучше один раз увидеть, чем сто раз услышать. Самый наглядный участок, где можно это сделать, - упаковочный, куда мы и направились с главным инженером.

- Потребители поставили перед нами задачу: упаковывать хризотил в короткие мешки-брикеты весом 50 килограммов. Размеры брикетов установлены следующие: длина - 600, ширина - 400, высота - 200 миллиметров. Мешки такого размера более компактно заполняют вагоны, что выгодно снижает транспортные расходы потребителей. Эти брикеты по 20-25 штук формируются в паллеты, обертыиваются в термоусадочную пленку, обвязываются металлической лентой и в таком виде отправляются на экспорт, - информирует Ильдар Рамисович по пути в цех.

Проходим мимо штабелей готовой к отгрузке продукции и обращаем внимание на ведущийся в цехе монтаж оборудования.

**Окончание на 2-й странице.**

# "Пятилетка" обновления удалась

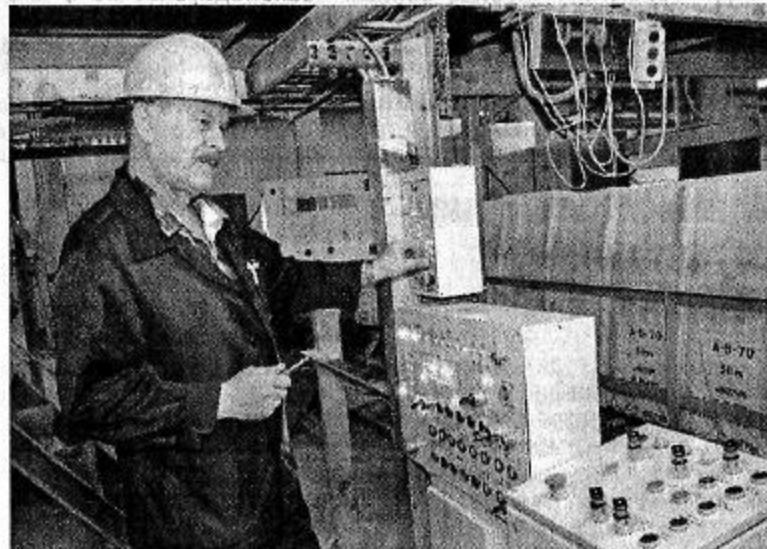
Окончание. Начало на 1-й странице.

- Это монтируется немецкая штабелеформирующая линия "Сигноде", которая последнее время была не востребована на бывшей фабрике №4. С ее введением значительно увеличим объемы отгрузки хризотила в пакетированном виде, - поясняет Ильдар Рамисович.

Еще одно новшество на участке упаковки - корейское оборудование для склеивания мешков в паллетах. Поднимаемся на штабелеформирующую машину, где установлено данное оборудование. Оно очень компактное: в небольшой коробке - вся система управления, рядом баллон со специальным kleem, который в заданном количестве подается из форсунок.

- К внедрению новшества приложили усилия наши молодые инженеры, члены совета молодых специалистов ОАО "Ураласбест", заместители начальника цеха обогащения Антон Кузьмин и Владимир Вихарев. Десять вагонов с продукцией, упакованной с помощью корейской технологии, мы отправили в несколько стран, и отовсюду пришли положительные отзывы. От потребителей из Индонезии получили фото, на котором изображены два пакета: один, скрепленный с помощью клея, второй с металлической обвязкой. Мешки в первом пакете дошли до потребителя в лучшем виде. Мероприятие по изменению способа формирования пакетов внесено в программу повышения экономической эффективности комбината на следующий год, а мы его уже внедряем, - говорит И.Р. Миндубаев.

Модернизируются и упаковочные машины. Первое, на что обратили внимание, - ручной, тяжелый труд машинистов упаковочных машин (а это женщины) теперь выполняет манипулятор. Устройство само надевает мешок на машину, а когда он напол-



Электрослесарь Евгений ВАЛОВ - автор ряда программ управления оборудованием.



Энергетик участка упаковки и термоусадки Игорь НИГАМАТУЛЛИН разрабатывает новые схемы и руководит монтажом оборудования.

няется асбестом, снимает и ставит на конвейер.

- Раньше обслуживала одну машину, а теперь пять. К тому же производительность машин увеличилась, - рассказывает машинист расфасовочно-упако-

вочной машины Наталья Владимировна ГАСНИКОВА.

Такие же манипуляторы установлены на родственном предприятии ОАО "Оренбургские минералы" - они облегчают тяжелый физический труд, но дают



Слесарь-гидравлик Виктор ПУПЫШЕВ успешно модернизирует гидроприводы упаковочных машин.

снижение производительности. Такой вариант не устроил специалистов нашей фабрики. Бригада электрослесарей Е.А. Валова под руководством энергетика И.М. Нигаматуллина добилась положительных результатов.

Электрослесарь Евгений Алексеевич Валов разработал свою программу управления манипулятором, поскольку заводская не выдержала испытаний в производственных условиях. Благодаря творческой жилке и профессиональной грамотности члены этой бригады успешно модернизируют упаковочные машины. Например, на итальянских машинах устанавливают японские контроллеры. Электрослесарь по гидравлике Виктор Александрович Пупышев предложил систему прессования "коротких" брикетов.

Пресс-упаковочные линии - сложное, высокотехнологичное оборудование, над его созданием трудятся целые конструкторские бюро, а фабричные специалисты устраняют выявившиеся изъяны своими силами, находя новые технические решения.

- Для себя же стараемся, - сказал один из обогатителей. - Мы ищем варианты для упрощения обслуживания оборудования, снижения его аварийности



За работой - машинист упаковочной машины Наталья ГАСНИКОВА.

и простоты.

Порядка 70 процентов упаковочных линий уже модернизировано, остальные намечено обновить в следующем году, в том числе и за счет создания своих машин. Вот такой инициативный, творческий костяк действует на фабрике - с этими людьми не страшна никакая конкуренция.

Л. ДУБОВКИНА.  
Фото А. ЧЕРЕМНЫХ.