

РАЗРАБАТЫВАЕМ, ПРОИЗВОДИМ, МОДЕРНИЗИРУЕМ, УЧИМ ИЛИ О ТОМ, КАК ОБОГАЩЕНИЕ ПОЗВОЛИТ ЭКОНОМИТЬ



2-3 июня 2016 года прошел семинар «Новое и модернизированное оборудование компании «Рудгормаш». Его организовали и провели специалисты ООО «Обогатительное оборудование», а гостями и участниками стали наши основные партнеры и заказчики — представители крупных горнорудных и золотодобывающих предприятий.

Программа семинара включала в себя доклады и презентации, посвященные модернизации обогатительного оборудования. В числе выступавших были технические специалисты ООО «Обогатительное оборудование», смежных компаний — «Бакор», ОВИТЕК, «Инжиниринг-фильтр», принимающие участие в его разработке и выпуске.

Открывая семинар, генеральный директор ООО «Обогатительное оборудование» Вадим Кулешенко отметил, что несмотря на недолгую историю своего существования, компания зарекомендовала себя современным, специализированным предприятием по разработке и производству обогатительного оборудования, сохраняющим лучшие традиции машиностроения.

«Значительное количество обогатительного оборудования, до 80% от общего выпуска, изготавливается под конкретного заказчика, т. е. по техзаданиям, учитывающим особенности технологии конкретного потребителя. При этом мы стараемся максимально учесть все пожелания потребителя», — сказал г-н Кулешенко.

Об общих направлениях развития производства и модернизации рассказал главный конструктор ООО «Обогатительное оборудование» Александр Свертков:

«Наше предприятие производит сепараторы, тяжелые и легкие грохоты, дисковые, качающиеся и вибрационные питатели, вакуум-фильтры ДОО и КДФ. Не менее 10 машин в год мы выпускаем со статусом «Новая техника». Основанием для её разработки является изучение работы серийного оборудования в разных технологических пределах и анализ работы оборудования других производителей. Мы учитываем пожелания и рекомендации специалистов обогатительных комбинатов, ведем собственные исследования в области новых методов обогащения.

Наиболее значимыми разработками компании за последние 5 лет стали сепараторы ПБМ типоразмера 150/300; ПБМ-ПП-150/300; двухбарабанный сепаратор ПБМ-150/300М13. Эти модели обеспечивают более высокую производительность и качество сепарации.

Гордостью компании стали комплексы обогащения металлургических шлаков основой которых являются питатель вибрационный и сепаратор ПБС.

Применение такого комплекса нашими заказчиками (ООО «Автогон», г. Липецк), позволило ввести в переработку шлаки класса 5-0, ранее не перерабатывавшегося, что позволи-

ло дополнительно выделять 30 000 тонн концентрата в месяц с содержанием железа 63-64%», — отметил Александр Андреевич.

«Мы ведем работы и по импортозамещению продукции, например, производим ГИТ73П взамен грохота Roxon MSO 2640; ГСТ82 взамен грохота LF 3060D Sandvik; ГИСТ73Р взамен грохота ГИСТ73 ЛЭМЗ. В связи с возросшим спросом на замену грохотов с эллиптическими колебаниями иностранного производства (Украина) готовятся к запуску грохота серии «ММ» всех типоразмеров. В случае технологической необходимости по требованию заказчика грохоты могут быть оборудованы встроенной системой орошения, через связь-балки верхнего яруса. Также налажено производство промывочных приборов для нужд старателей на базе тяжелых грохотов типа ГИТ», — рассказал начальник бюро грохотов и питателей А. А. Зацепин.

О модернизации вакуум-фильтров говорил начальник КБ ГиОМ А. Н. Новицких:

«В конструкции наших вакуум-фильтров применяются передовые технологии фильтростроения, а также современные полимерные материалы. Мы постоянно работаем над улуч-



Технический директор
ООО Обогатительное оборудование В. В. Шархов

шением качества своей продукции, в частности, предлагаем широкий спектр уже отработанных конструкций приводов, донных клапанов, ванн, средств управления и других узлов. Большим событием для отрасли стало создание совместно с НТЦ «Бакор» и ЗАО «Инжиниринг-фильтр» нового отечественного вакуум-фильтра с керамическими фильтрующими поверхностями. Уже изготовлено несколько моделей фильтров, которые успешно работают. Они отличаются принципиально новым технологическим обеспечением производства, уникальностью технологических характеристик и низкой энергоемкостью».

О системах управления обогатительным оборудованием и вакуумными фильтрами, задании и контроле параметров рассказал начальник КБ ЭПиАСУ В. В. Коляда. О результатах работы исследовательской лаборатории магнитной сепарации — профессор, доктор т. н. А. Л. Звезгинцев.

«Компания «Рудгормаш» постоянно проводит исследования и проектно-конструкторские работы по созданию новой техники и модернизации выпускаемого оборудования, обеспечивающие повышение производительности и эффективности процессов обогащения руд и минералов, сниже-



Профессор, доктор т.н. А. Г. Звезгинцев

Производителей апатитового сырья заинтересовала модернизация вакуум-фильтров.

После семинара мы попросили поделиться своим мнением представителей компаний-заказчиков:

«С «Рудгормашем» нас связывают давние партнерские отношения. На нашей обогатительной фабрике примерно треть парка сепараторов — вашего производства. Предыдущие поставщики оказались ненадежными, и последние года три-четыре мы покупаем сепараторы только у вас. Способствует этому и человеческий фактор. У вас трудятся люди компетентные, свое дело знающие. Если говорить о планах на будущее, то перед нами стоит задача — обновление парка сепараторов. Конечно, все будет зависеть от инвестиций, но мы уже заложили в план 60 сепараторов на 2017-2018 год. Вот сейчас на конференции рассказывали — созданы сепараторы со смешанным приводом... Нас это интересует!», — сообщил главный инженер ОФ Лебединского ГОКа Сергей Копанев

«С компанией «Рудгормаш» знаком с тех пор, когда начинал свою трудовую деятельность в Казахстане, на Соколовско-Сарбайском ГОКе, году в 1997-ом. Первый раз побывал здесь, когда выпускался ваш первый вакуум-фильтр. Впечатление осталось сильное: «Рудгормаш» — большое, мощное предприятие, способное сделать достойное оборудование, учесть все нюансы технического задания от заказчика, довести его до ума. За эти годы мнение не изменилось. Любое предприятие борется за рентабельность, за экономику... Мы тоже ведем активную борьбу с потерями, поэтому нас заинтересовали сепараторы с подчисткой «хвостов», представленные сегодня, поскольку мы заинтересованы в сепараторах «низкоотходных».

Мы знаем — качество вашего оборудования очень высокое, поэтому будем сотрудничать и дальше», — добавил главный обогатитель Евразхолдинг Качканарский ГОК (ЕВРАЗ КГОК) Сергей Макушев.®

И первые итоги такого прямого контакта производителя и потребителя уже есть. Так, несколько потребителей из железорудной отрасли выразили потребность в проведении сервисного обслуживания вакуум-фильтров, выразили намерение об изготовлении или модернизации ванны для сепаратора ПБМ-ПП-120\300 и провести испытания нового сепаратора для постадиального выделения раскрытого магнетита, с новой магнитной системой, разработанной профессором А. Г. Звезгинцевым. Угледобывающие предприятия проявили интерес к поставке просеивающей поверхности и элементов крепления на грохот.



394084 Россия, г. Воронеж ул. Чебышева, д.13
тел./факс: +7(473) 244-72-89, 244-72-96,
8-800-200-5689
market@rudgormash.ru
www.rudgormash.ru