

ФАКТОР УСПЕХА: ОТ ЛОЗУНГОВ К РЕАЛЬНОСТИ

Стратегия инновационного развития Уральского завода РТИ, рассчитанная на десять лет, предполагает создание принципиально нового производства, нового продукта в соответствии с актуальными запросами рынка путем поэтапной модернизации. Сегодня завод является одним из лидеров отрасли, в числе потребителей его продукции крупные горнодобывающие и металлургические предприятия России и СНГ.

Первым шагом в реализации стратегии стал запуск летом 2012 года современной каландровой линии мощностью 1,5 тыс. километров изделий в год. Новая линия предназначена для выпуска резиноканевых конвейерных лент. Каландровая линия обеспечивает непрерывный процесс сборки заготовки, настройка и контроль всех стадий процесса происходят автоматически посредством программируемого логического контроллера. В настоящее время линия загружена на 90%, выпуск продукции идет в две смены. В основе технологического процесса принципы бережливого производства, система постоянных улучшений «Кайдзен» и 5 S.

Запуск современного оборудования послужил толчком для комплексных технологических и организационных преобразований на предприятии в целом и на производстве конвейерных лент в частности. Прежде всего, это привело к значительному повышению уровня требований к качеству сырья и полуфабрикатов, что повысило качество конечной продукции.

В результате внедрения новых технологий произошел переход на использование пропитанных тканей с повышенными требованиями по качеству и корректировка рецептур резиновых смесей. Запуск продукции в массовое производство обеспечил возможность проведения серии квалификационных испытаний резиновых смесей и отработку режимов изготовления обложенных каркасов конвейерных лент.

В подготовительном производстве также проведена модернизация оборудования, что позволило сократить технологический цикл, снизить трудозатраты и повысить качество резиновой смеси.

Квалификационные испытания готовых изделий (конвейерных лент) проводятся в условиях, максимально приближенных к эксплуатационным, в центральной заводской лаборатории предприятия. Испытания показывают, что по ряду показателей характеристики изделий значительно выше требований нормативных документов.

В частности, испытания стойкости ленты к разрушению, проведенные на разрывной машине, показывают увеличение значения агрегатной прочности на 12%. На 14,5% выше значение показателей прочности связи между элементами конструкции ленты. Превышают нормативные требования и показатели стойкости ленты к абразивному износу. По требованиям противопожарной безопасности



Сергей Фомин, генеральный директор Уральского завода РТИ

конвейерные ленты соответствуют европейским стандартам. Лента не может явиться источником пожара по причине трения, обладает низкой скоростью распространения пламени и самостоятельно затухает при устранении внешнего источника пламени.

В целом же конвейерные ленты, изготовленные на новой каландровой линии, по сравнению с лентами, изготовленными по традиционным технологиям, обладают целым комплексом преимуществ. Кроме уже названных, это повышенная стойкость резиновых бортов лент к износу, более высокая прочность связи между резиновым бортом и каркасом, максимальная прямолинейность конвейерных лент независимо от ширины и длины ленты, длина обрезанного каркаса до 350 метров с неизменными технологическими свойствами по всей длине каркаса, управляемый уровень лоткообразования.

Конвейерные ленты, изготовленные на предприятии, по качеству не имеют равных в России и странах ближнего зарубежья и соответствуют уровню ведущих мировых производителей.

Важными результатами проводимой на предприятии модернизации, по словам главного инженера Уральского завода РТИ Андрея Кузвесова, является экологичность, энергоэффективность, экономичность, безопасность и, конечно же, повышение производительности труда. Новую линию обслуживает в два раза меньше персонала, чем требовалось для обслуживания линий предыдущего поколения. При этом производит линия продукции в три раза больше.

— Мы считаем показатели работы новой линии вполне убедительным аргументом в пользу проведения политики дальнейшей глубокой модернизации производства в соответствии с требованиями времени и запросами рынка, — отмечает главный инженер.

