



АО «КЫШТЫМСКОЕ МАШИНОСТРОИТЕЛЬНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ»

Адрес: 456870, Челябинская область, г. Кыштым,

ул. Кооперативная, д. 2

Служба продаж:

Телефон +7 (35151) 9-00-01

Электронная почта sale@aokmo.ru



КЫШТЫМСКОЕ МАШИНОСТРОИТЕЛЬНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ

2022 год

АО «КЫШТЫМСКОЕ МАШИНОСТРОИТЕЛЬНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ»

1757-2022 гг.



конвейерное
оборудование



обогащительное
оборудование



горно-шахтное
оборудование



буровое оборудование
и инструмент



Кыштымский завод и господский дом. 1905-1915 гг.
Фотография С. М. Прокудина-Горского

ДВА СОБОЛЯ

Кыштымское машиностроительное объединение — одно из старейших предприятий Урала, основанное в 1757 году Никитой Демидовым, представителем знаменитой промышленной династии.

Изначально заводов было два: Верхне-Кыштымский чугуноплавильный и в трёх верстах ниже по течению реки Кыштымки — Нижне-Кыштымский железоделательный. Но воспринимались они как единое предприятие, продукция которого — железо марки «Два соболя» — славилась как в России, так и за границей. В 1873 году на Всемирной выставке в Вене эксперты присудили Кыштымским горным заводам медаль «За Преуспевания» за производство железа самого высокого качества.

РОДИНА ОТЕЧЕСТВЕННОГО ПЕРФОРАТОРА

В начале XX века производство на Нижне-Кыштымском железоделательном заводе было преобразовано в медеэлектролитное, и он первым в России приступил к электролизу меди. А Верхне-Кыштымский чугуноплавильный переоборудовали в литейно-механический.

Производственная номенклатура была пёстрой: шахтные насосы, вагонетки, лебёдки, подъёмники, запчасти к горным машинам. Но первую славу

заводу принёс перфоратор — машина для бурения скважин по крепким породам глубиной до 2,5 метров. В 1934 году на машзавод приехал нарком тяжёлой промышленности Серго Орджоникидзе: обошёл все цехи, поговорил с рабочими, записал на память, что необходимо для нормальной работы завода. Тогда ему и показали новый перфораторный цех и первый отечественный перфоратор, выполненный «в пику» американцам. Даже устроили «битву машин»: за минуту кыштымский бур углубился в твёрдую породу на 35 сантиметров, а самый лучший «американец» прошёл лишь 27 сантиметров. Именно с этого соревнования Кыштымский машзавод получил всесоюзную известность.

ПРЕДПРИЯТИЕ ВЫСОКОЙ КУЛЬТУРЫ

С окончанием Великой Отечественной войны производство вернулось в мирное русло, и уже в 1950 году начались первые поставки на экспорт. К концу XX века разведка, добыча и переработка полезных ископаемых с помощью кыштымского оборудования велась в 32-х странах.

Завод 42 раза занимал призовые места во Всесоюзном соцсоревновании. 12 кварталов подряд удерживал первое место в социалистическом соревновании предприятий машиностроения и переходящее знамя Совета Министров РСФСР

и ВЦСПС. В 1965 году получил звание «Предприятие высокой культуры». Дважды, в 1964 и 1965 годах, коллектив награждался Почётной грамотой ВЦСПС. 16 работникам завода вручены ордена и медали СССР.

Предприятию принадлежит свыше 100 патентов. А одна из разработок — скреперная лебёдка 100ЛС2С — даже была удостоена золотой медали на Лейпцигской ярмарке (ГДР) 1970 года.

НОВАЯ СТРАНИЦА

В 1992 году завод был приватизирован и переименован в ОАО «Кыштымский машиностроительный завод». В 2002 году переименован ещё раз и в 2005 году под именем Кыштымского машиностроительного объединения вошёл в состав машиностроительной группы «Канекс».

В настоящее время КМО проходит модернизацию. В 2015 году здесь начался выпуск новой продукции: флотомашин, контактных чанов и конвейеров.

ЗАВОД И ГОРОД

Кыштым был основан как жилой посёлок при кыштымских заводах. Поскольку они были введены в эксплуатацию в 1757 году, именно эта дата считается годом основания города. На протяжении всей истории кыштымские заводы активно участвовали в развитии города и его обустройстве.

Заводскими рабочими были построены: Свято-Духосошестиевская церковь, Свято-Троицкая церковь, Христорождественский храм. В 1860 году в Кыштыме начал работать госпиталь. Вскоре были открыты аптека, городская школа, четыре церковноприходских училища. В 1895 году была построена железная дорога, которая проходила через Кыштым, соединив Челябинск и Екатеринбург, что немало способствовало развитию города.

В 1990 году Кыштым был включён в список исторических городов России. В 2017 году он отметил своё 260-летие.



Никита Демидович Демидов (Антуфьев или Антюфеев) (1656-1725), тульский оружейник, промышленник и предприниматель, родоначальник династии Демидовых.



Демидову принадлежит идея ставить на железных изделиях клеймо в виде соболя. Его сын Никита Никитич, основатель кыштымских заводов, в отличие от отца клеймил свою продукцию знаком с двумя соболями.



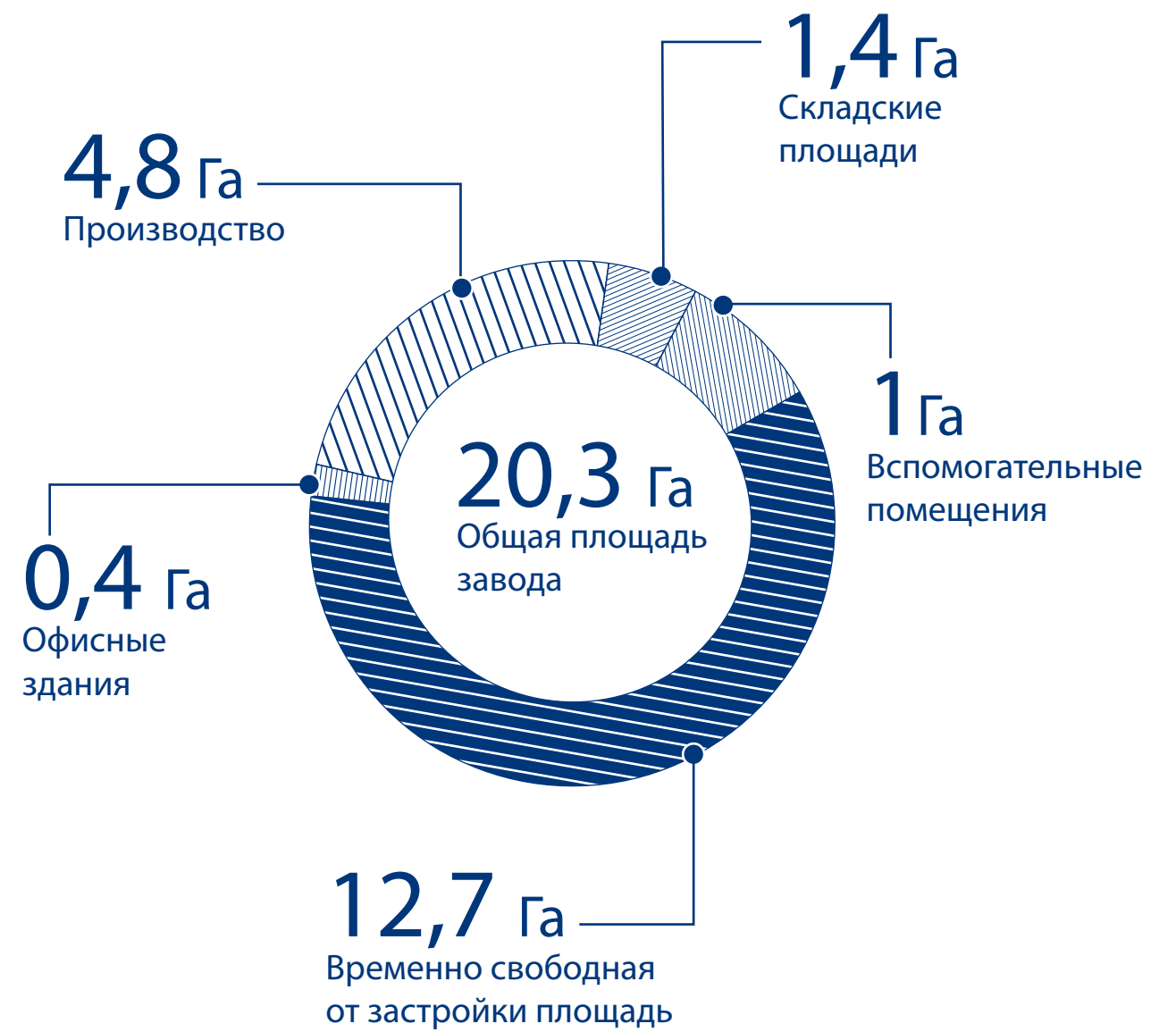
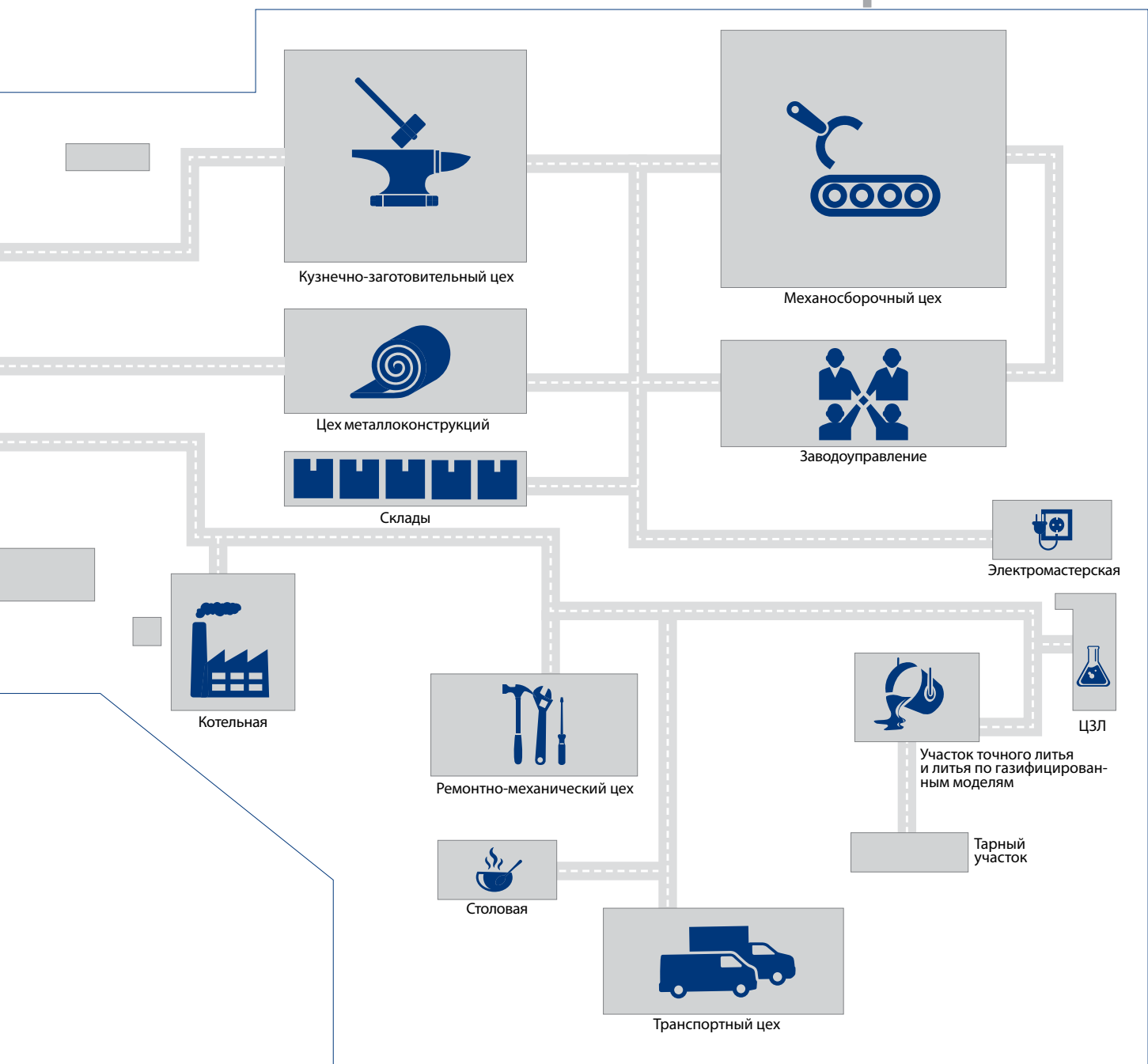
С 1908 по 1917 годы (до революционных событий и развернувшейся следом полномасштабной национализации) акциями Кыштымского общества горных заводов владел шотландец Лесли Уркварт. Его заместителем был Герберт Гувер, будущий 31-й Президент США.



Памятная табличка сооружена в честь знаменательного события лета 1934 года, прославившего завод на всю страну.



С 1958 по 1992 годы завод носил имя М. И. Калинина. Так народ отблагодарил «всесоюзного старосту» за помощь в восстановлении города после грандиозного пожара в 1921 году. Памятник революционному деятелю и сейчас стоит на заводской площади.



ЧИСЛЕННОСТЬ
ПЕРСОНАЛА
≈ 600 человек



МЕХАНООБРАБАТЫВАЮЩЕЕ ПРОИЗВОДСТВО

- токарные операции — диаметр заготовки до 650 мм, длина до 2800 мм, изготовление по 3 классу точности (8 квалитет); обработка на трубонарезном станке — диаметр заготовки до 230 мм, длина до 12000 мм;
- токарно-карусельные операции — диаметр заготовки 3650, высота до 2000 мм, изготовление по 3 классу точности (8 квалитет);
- фрезерные операции — длина заготовки до 1000 мм, ширина до 320 мм;
- сверлильные операции — диаметр до 80 мм, глубина до 500 мм;
- шлифовальные операции — длина заготовки при плоском шлифовании до 1800 мм, ширина до 400 мм; при наружном круглом шлифовании длина до 1800 мм, диаметр до 360 мм; при внутреннем шлифовании диаметр до 100 мм, глубина до 420 мм;
- строгальные операции — длина заготовки до 6000 мм, ширина до 1500 мм, высота до 1200 мм;
- зубофрезерные операции — наибольший модуль 16, диаметр до 1250 мм, минимальное число зубьев 20, длина обрабатываемого прямого зуба до 560 мм, точность в пределах 9 степени;
- зубодолбежные операции — наибольший модуль 12, диаметр до 1250 мм, число зубьев от 20 до 180; точность в пределах 9 степени;
- шлицефрезерные операции — нарезка шлицев с шириной зуба до 12 мм, длиной 1500 мм, диаметром деталей 500 мм.



УЧАСТОК МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИЙ

- резка на гильотинных ножницах листового проката шириной до 3000 мм, толщиной до 20 мм;
- термическая резка листового проката из низкоуглеродистых сталей толщиной до 25 мм, нержавеющей стали толщиной до 12 мм на столе с габаритами 2400 x 1200 мм;
- резка на современном ленточно-пильном оборудовании металлопроката различной длины, круглого и квадратного сечения диаметром до 360 мм;
- гибка листового проката толщиной до 10 мм, шириной до 2600 мм;
- вальцовка металла толщиной до 25 мм, длиной 3000 мм, минимальным диаметром гибки 500 мм;
- сборка, сварка (ручная и полуавтоматическая) различных металлоконструкций массой до 6 тонн, габаритами 3500 x 3500 x 6000 мм.



ЛИТЕЙНОЕ ПРОИЗВОДСТВО

- отливки из углеродистых марок стали 25л-45л, серого чугуна сч20-сч30. Отливки массой до 80 кг выполняются по технологии ЛГМ (литье по газифицированным моделям), массой до 3 кг — по технологии ЛВМ (литье по выплавляемым моделям).



КУЗНЕЧНОЕ ПРОИЗВОДСТВО

- поковки квадратного, прямоугольного и круглого сечения методом свободной ковки на молотах;
- изготовление дисков, втулок, колец, цилиндров высотой до 180 мм, диаметром до 800 мм, массой до 300 кг;
- высадка деталей на горизонтально-ковочной машине усилием 250 т (2500 кН).



ТЕРМИЧЕСКОЕ ОТДЕЛЕНИЕ

- цементация углеродистых и легированных сталей глубиной от 0,5 до 2 мм;
- закалка, отжиг, нормализация, отпуск деталей габаритами до 500 x 1000 мм;
- закалка токами высокой частоты (ТВЧ) зубчатых колёс диаметром до 350 мм;
- непрерывно-последовательная закалка ТВЧ деталей цилиндрической формы длиной до 400 мм.



ПРОЧИЕ ПРОИЗВОДСТВА

- участок РТИ: изготовление из резиновых смесей марок 7-В14, 4004 манжет и уплотнительных колец различной сложности диаметром от 20 до 240 мм для различных гидравлических и пневматических устройств;
- участок термопластавтоматов: производство деталей из полиэтилена и полистирола литьём под давлением на термопластавтомате SP130 объёмом впрыска 100 см (высота 1...40 мм, диаметр 10...130 мм).

Предприятие обладает всеми техническими возможностями для выпуска продукции со сварными узлами, литыми деталями и деталями со сложной механической обработкой, в том числе с использованием фрезерных, токарных, сверлильных, расточных, шлифовальных, зубонарезных операций.



Контроль продукции на соответствие требованиям нормативно-технической документации ведут специалисты центральной заводской лаборатории (ЦЗЛ) и контролёры основных производств. На предприятии проводится верификация (входной контроль) закупленных материалов, осуществляется контроль в процессе производства и выпуска готовой продукции.

В структуре ЦЗЛ — химическая лаборатория, лаборатория механических испытаний и металлографическая лаборатория.



ХИМИЧЕСКАЯ ЛАБОРАТОРИЯ

Перечень анализируемых объектов:

- сталь углеродистая, сталь легированная, чугун: углерод, кремний, марганец, фосфор, сера, хром, никель, титан;
- ферросплавы: феррохром-углерод, хром; ферросилиций-углерод, кремний; ферромарганец-углерод, марганец; ферротитан-углерод, титан;
- алюминий — чушка, отливка (АК7ч/АЛ9): магний, кремний;
- силикат натрия растворимый: модуль — двуокись кремния, окись натрия;
- стекло жидкое: плотность, модуль — двуокись кремния, окись натрия;
- масло компрессорное, масло промышленное: температура вспышки, вязкость;
- ванны гальванические: электролит хромирования — кислота серная, оксид хрома (V1); электролит цинкования — цинк сернокислый, аммоний хлористый, кислота борная, электролит цинкования блестящий — цинк общий, аммоний хлористый;
- песок формовочный: глинистая составляющая.



ЛАБОРАТОРИЯ МЕХАНИЧЕСКИХ ИСПЫТАНИЙ И МЕТАЛЛОГРАФИЧЕСКАЯ ЛАБОРАТОРИЯ

Перечень анализируемых объектов:

- сталь 25Л, 35Л — 2 гр. (ГОСТ 977-88, конструкторская документация): временное сопротивление, относительное удлинение;
- сталь 45 (ГОСТ 8479-70, ТУ 24.08.964.-84, конструкторская документация): временное сопротивление, относительное удлинение, относительное сужение, ударная вязкость, твёрдость;
- чугун СЧ30 (ГОСТ 1412-85, конструкторская документация): временное сопротивление;
- стали — заказы подразделений завода: твёрдость HRCэ, HRB, HB; глубина обезуглероженного слоя; глубина цементированного слоя; оценка макроструктуры.



СБПУ 300М



СБПУ 500Г



СБПУ 200С

СТАНКИ БУРОВЫЕ

- СБПУ 500Г, «Сугомак М-200» и «Сугомак М-300», НКР-100, БП-100, СБУ-6 для бурения скважин различного назначения в подземных условиях;
- БМ-100 (разработка АО «КМО»), СБУ-100ГА-50, 2СБУ-100-32М для бурения скважин под взрыв при открытых горных работах.



КОРОНКИ БУРОВЫЕ

- буровые коронки диаметром от 85 до 160 мм штыревые (КШН) и лезвийные (К) для бурения взрывных скважин;
- коронки буровые на высокое давление серии СОР от 110 до 178 мм;
- коронки гидроперфораторные от 43 до 152 мм.



ПНЕВМОУДАРНИКИ ПОГРУЖНЫЕ

- на низкое давление: П 85-2,0, П 105ПМК, П 105ШВ-2,6, П 105А.ШВ-3,2, П 110Р-2,8, П 110ШВ-2,8, П 110А.ШВ-3,2, П 110А-3,2, П 130 Р-4,0, П 130ШВ-4,0, П 155-4,1, П 160Р-5,5, П 160ШВ-5,5;
- на высокое давление: серии СОР34-СОР64.



ШТАНГИ БУРОВЫЕ К СТАНКАМ

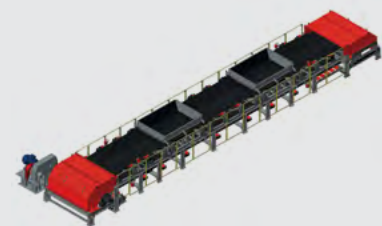
- НКР, 2СБУ-100-32М, СБУ-100ГА-50, БТС150, СБУ6, БП100, УБС150, СБШ.



ЛЕБЁДКИ И ПРОЧЕЕ ГОРНО-ШАХТНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

- лебёдки скреперные подземные: 10ЛС-2СМА, 17ЛС-2СМА, 30ЛС-2ПМА, 30ЛС-3СМА, 55ЛС-2СМА, 55ЛС-2ПМА, 55ЛС-3СМА, 110ЛС-2СМА, 110ЛС-2ПМА, 110ЛС-3СМА двух- и трёхбарабанные с соосным и параллельным расположением двигателя;
- лебёдка шахтная вспомогательная ШВА-18000х0,25П;
- шкивы копровые: ШК-0,6, ЛУК-0,9, ШК-1,25, ШК-1,6, ШК-2,0, ШК-2,5, ШК-3,0;
- скреперы, клетки, стопоры путевые.

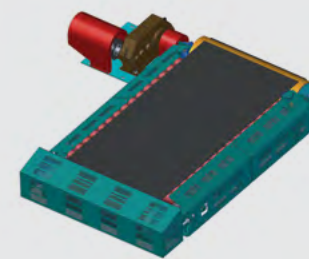
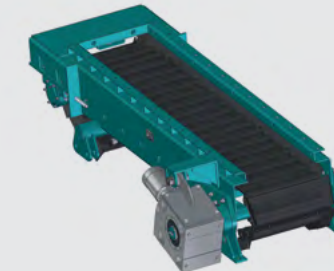
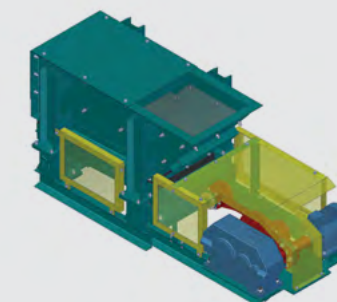
Сегодня в России только КМО производит полную линейку специализированного горного оборудования и инструментов, необходимых отечественным и зарубежным недропользователям. Продукция завода отличается долгим сроком службы, простотой и удобством в управлении и эксплуатации.

КОНВЕЙЕРЫ ЛЕНТОЧНЫЕ
СТАЦИОНАРНЫЕКОНВЕЙЕРЫ ЛЕНТОЧНЫЕ
МАГИСТРАЛЬНЫЕКОНВЕЙЕРЫ ЛЕНТОЧНЫЕ
ШАХТНЫЕКОНВЕЙЕРЫ ЛЕНТОЧНЫЕ
МОДУЛЬНЫЕКОНВЕЙЕРЫ ЛЕНТОЧНЫЕ
КАТУЧИЕКОНВЕЙЕРЫ ЛЕНТОЧНЫЕ
КРУТОНАКЛОННЫЕ

КОНВЕЙЕРЫ ЛЕНТОЧНЫЕ

Используются для транспортировки кусковых и сыпучих грузов. Изготавливаются с учётом требований по схеме трассы, количеству и местам загрузки/выгрузки транспортируемого материала, углом наклона, производительности, условиям и режимам работы.

Заводом освоен широкий номенклатурный ряд конвейеров с шириной ленты от 400 до 2000 мм и длиной от 3 до 1600 м. В общей сложности изготовлено более 300 различных конвейеров общей длиной свыше 8000 м и реализовано свыше 30 проектов, что является значимым результатом для молодого производства.

ПИТАТЕЛИ
ЛЕНТОЧНЫЕПИТАТЕЛИ
ПЛАСТИНЧАТЫЕПИТАТЕЛИ
КАЧАЮЩИЕСЯ

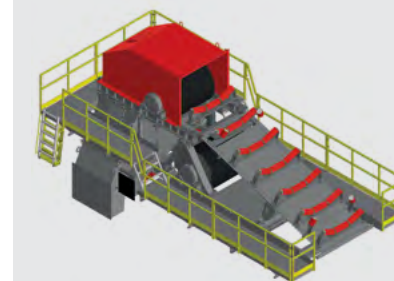
ПИТАТЕЛИ

По конструкции являются разновидностью ленточного конвейера и представляют собой транспортёр с продольными бортами. Предназначены для равномерного опорожнения бункеров и непрерывного питания технологического или транспортирующего оборудования зернистым, мелко- и среднекусовым материалом.



ШТАБЕЛЕУКЛАДЧИКИ (СТАКЕРЫ)

Оснащены колёсной опорой, которая позволяет им перемещаться по радиусу. Благодаря этому объём складирования увеличивается в 3-5 раз, что является удобным и необходимым в условиях ограниченной рабочей площади. Применение конвейеров-укладчиков позволяет не прерывать технологический процесс и вести отгрузку независимо от процесса отсыпки конуса.



ПЕРЕГРУЖАТЕЛИ БАРАБАННЫЕ

Используются для разгрузки с ленточного конвейера сыпучих, мелкозернистых или кусковых материалов, предназначены для их равномерного распределения по технологической линии. Входят в комплект оборудования ленточных конвейеров, устанавливаются в определенных местах на специальной опорной металлоконструкции с ездowymi путями. Изготавливаются в нескольких вариантах в зависимости от типа разгрузки.



ФЛОТАЦИОННЫЕ МАШИНЫ

В нашем портфолио — U-образные и чановые аппараты вместимостью камеры от 0,2 м³ до 160 м³. Футеровка современными антикоррозионными и износостойкими материалами обеспечивает долгий срок службы изделий. По желанию заказчика оборудование может быть изготовлено в кислотостойком исполнении. Перед отгрузкой производится контрольная сборка с обкаткой на холостом ходу — это обеспечивает проведение монтажа на месте эксплуатации в кратчайшие сроки. Кроме того, заказчик получает изделия в максимальной монтажной готовности, что также сокращает сроки запуска в производство.

ЁМКОСТНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

Ёмкости изготавливаются в обычном исполнении из углеродистой стали и кислотостойком из нержавеющей стали, круглого сечения с плоским или конусным днищем, квадратной формы с углом наклона днища до 45°, герметичные или без укрытий, с автоматической системой контроля уровня и управлением уровнем с применением шиберных затворов. Собственное конструкторское подразделение позволяет оперативно реагировать на запросы клиентов и проектировать ёмкостное оборудование любых типов-размеров, подстраиваясь под существующее пространство на фабрике.

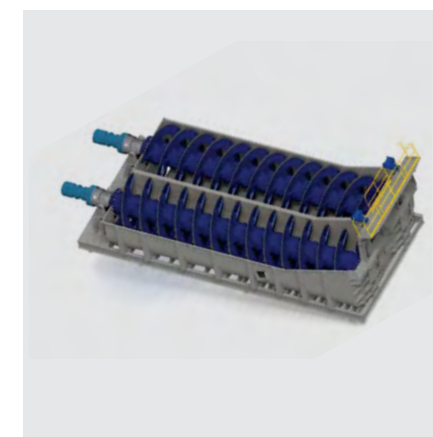
СГУСТИТЕЛИ

Мы имеем большой опыт конструирования и поставки традиционных и высокоскоростных сгустителей и осветлителей, а также комплексов для получения пульп высокой степени сжатия. Проведение лабораторных исследований и полупромышленных испытаний для определения параметров сгущения и подбора флокулянтов обеспечивает правильность подбора промышленного оборудования и корректность его дальнейшей работы на предприятии.



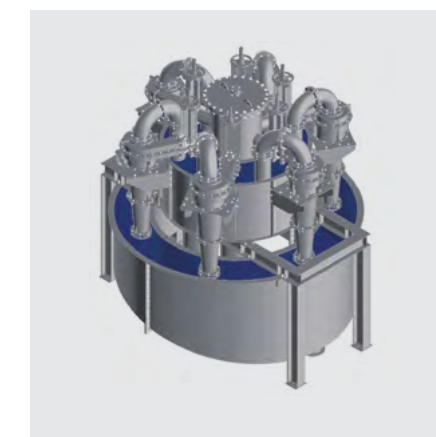
АСУТП

Разработку автоматизированных систем управления технологическим процессом мы ведём совместно с ведущими мировыми приборостроительными компаниями. Применяемые решения позволяют централизованно управлять процессами, в том числе регулировать уровень пульпы в камерах и контролировать работу электродвигателей и блоков импеллеров, тем самым увеличивая производительность технологического оборудования и улучшая его характеристики.



КЛАССИФИКАТОРЫ

Мы поставляем все типы спиральных классификаторов (с погруженной и непогруженной спиралью, а также в специальном исполнении) с диаметром спирали до 3000 мм и длиной корыта от 2500 до 17 200 мм.



ГИДРОЦИКЛОНЫ

Мы предлагаем гидроциклоны и запасные части к ним как серийного типа, так и разработанные по документации заказчиков.

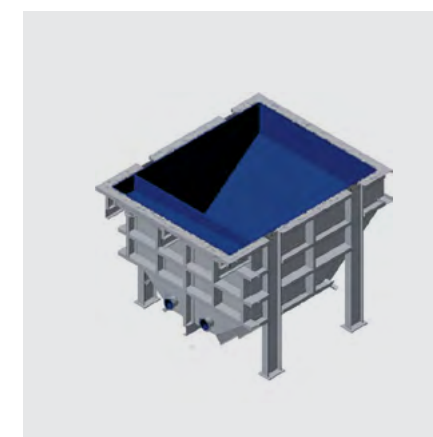
Преимущества наших гидроциклонов:

- высокая производительность;
- футеровка износостойкими материалами, возможность подбора материалов для различных сред;
- большой срок службы;
- малые габариты и вес, упрощённая установка;
- быстрая смена насадок.



ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ

Для обогащательного оборудования мы выпускаем широкий спектр запасных частей. Основные расходные комплектующие для флотационного оборудования — импеллеры и статоры — изготавливаются из полиуретана, износостойкой резины, нержавеющей стали или титана. Чертежи деталей для стороннего оборудования могут быть как разработаны конструкторами предприятия, так и предоставлены заказчиком.



НЕСТАНДАРТНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

Современный парк оборудования позволяет нам выполнять практически любые заказы клиентов. Мы поставляем востребованные на рынке пульподелители, зумпфы и другие нестандартные металлоконструкции. Наши конструкторы рассчитывают и проектируют оборудование, необходимое заказчику для решения его технологических задач.

Мощная производственная база, накопленный опыт и тесное сотрудничество с ведущими научно-исследовательскими и специализированными организациями в области флотации, сепарации, обезвоживания минерального сырья и автоматизации технологических процессов позволяют КМО предложить заказчикам оборудование, эффективно решающее задачи не только производства, но и рационального потребления ресурсов.



Бренд КМО хорошо известен не только российским потребителям, но и в странах ближнего и дальнего зарубежья. Более 700 компаний — добывающих, строительных, перерабатывающих и других — используют в своей работе его продукцию.



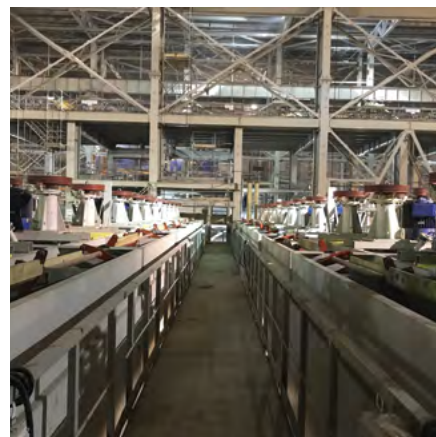
ПРОИЗВОДСТВО И ПОСТАВКА СПИРАЛЬНОГО КЛАССИФИКАТОРА

ЗАКАЗЧИК: ООО «Медвежий ручей» (ГМК «Норильский никель»).

ЗАДАЧА: Изготовление и поставка спирального классификатора марки 2КСН-24х92 (где 2400 мм — диаметр спирали, 9200 мм — её длина).

СРОК РЕАЛИЗАЦИИ: 2020 г.

ОПИСАНИЕ: Группа «Канекс» выиграла тендер, предложив наилучшее среди пяти участников конкурса решение проблемы заказчика: уменьшение износа оборудования и увеличение его эффективности и экономичности. В частности, среди конструктивных и технологических решений были: футеровка корыта резиной для защиты от абразивного износа, его раздельная рама для отключения только одной спирали при аварийной остановке одной из мельниц, оснащение планетарным мотор-редуктором итальянской фирмы Brevini с более высоким КПД.



ПРОИЗВОДСТВО И ПОСТАВКА ФЛОТО- МАШИН

ЗАКАЗЧИК: АО «МХК «Еврохим»».

ПРОЕКТ: Строительство Усольского калийного комбината мощностью 20 млн тонн калия хлористого в год. Создание цеха силивиновой и шламовой флотации.

ЗАДАЧА: Разработка и изготовление 16 флотомашин с кипящим слоем. Автоматизация оборудования. Шефмонтаж и пусконаладочные работы.

СРОК РЕАЛИЗАЦИИ: 2015–2018 гг.

ОПИСАНИЕ: 180 камер с увеличенным до 7,4 м³ объемом, а также специальная конструкция решёток, устраняющая турбулентность в подпенном слое и обеспечивающая минерализацию воздушных пузырьков в кипящем слое и их всплывание в восходящих ламинарных потоках, разработаны под требования заказчика: увеличить массу извлечённого полезного продукта и снизить эксплуатационные затраты.



ИЗГОТОВЛЕНИЕ СГУСТИТЕЛЕЙ И УСПОКОИТЕЛЬНЫХ ЧАНОВ

ЗАКАЗЧИК: АО «Русская медная компания».

ПРОЕКТ: Строительство Томинского ГОКа производительностью 28 млн тонн руды в год.

ЗАДАЧА: Изготовление, поставка и монтаж основного обогащательного оборудования для отделения флотации и обезвоживания.

СРОК РЕАЛИЗАЦИИ: 2018–2019 гг.

ОПИСАНИЕ: По ТЗ заказчика были спроектированы, изготовлены и смонтированы два сгустителя диаметром 22 метра и весом 45 тонн каждый, а также два успокоительных чана объемом 60 м³.



ИЗГОТОВЛЕНИЕ БУРОВЫХ СТАНКОВ И УСТАНОВОК

ЗАКАЗЧИК: Горнодобывающие предприятия России и СНГ.

ЗАДАЧА: Изготовление оборудования для разработки полезных ископаемых.

СРОК РЕАЛИЗАЦИИ: Ежегодно.

ОПИСАНИЕ: КМО — один из ведущих российских машиностроительных заводов в области проектирования, производства и поставки горно-шахтного оборудования. Предлагает широкий выбор буровых станков и инструмента для различных видов работ: добыча рудных и нерудных материалов, бурение технологических скважин, скважин на воду и для укрепления фундаментов.



ПРОЕКТИРОВАНИЕ, ИЗГОТОВЛЕНИЕ И ШЕФМОНТАЖ КОНВЕЙЕРОВ

ЗАКАЗЧИК: ООО «Руссоль».

ЗАДАЧА: Поставка транспортного оборудования для работы на горизонтах -240, -223 и -278 м.

СРОК РЕАЛИЗАЦИИ: 2019 г.

ОПИСАНИЕ: Для Илецкого месторождения каменной соли спроектированы, изготовлены и запущены в эксплуатацию три ленточных транспортёра общей длиной 1300 м. Производительность — до 480 т/ч. Благодаря применённому техническому решению оборудование будет служить в агрессивном производстве дольше в 1,5 раза.

Проекты, которыми завод пополняет своё портфолио, закрепляют за ним статус центра технологических компетенций по производству оборудования для горной отрасли, что особенно актуально в условиях курса импортозамещения, взятого страной во всех отраслях экономики.