КОНВЕЙЕР

№20 8 августа 2026 г.

АКОНИТ

ТЕМА НОМЕРА ЭФФЕКТИВНЫЕ РЕШЕНИЯ

СЛОВО РЕДАКЦИИ

Не дай вам Бог жить в эпоху перемен. Эти слова, приписываемые Конфуцию, как нельзя лучше отражают суть такого времени. Стабильности в нашем мире нет уже давно, а эффективность производства надо обеспечивать любыми возможностями. Главный вопрос, который сейчас необозримо витает в воздухе, – с кем завтра работать в условиях неопределенности? Кто из поставщиков оборудования сможет обеспечить реализацию проекта?

Мы часто слышим, что НПО «Аконит» – производитель конвейеров и продает оборудование, но это не совсем так. Точнее, совсем даже не так. Заказчику не нужен конвейер. Ему нужно переместить насыпной груз из точки А в точку В в максимально короткие сроки и по приемлемой стоимости. И мы решаем именно эту задачу, прикладную и понятную. Наш сегодняшний номер посвящен примерам: что отечественный машиностроитель предлагает рынку, что меняет у себя в компании, что делает для того, чтобы заказчик выбирал компанию. Приятного чтения!

Горячая гуммировка барабанов → стр. 4-5

Унификация для металлургов → стр. 7

Комплекс загрузки скипов → стр. 8

ИНТЕРВЬЮ

ВАЖНО БЫТЬ ГИБКИМИ И ПРЕДЛАГАТЬ НУЖНОЕ

Наращивание мощности, выполнение производственных планов, оптимизация бизнес-процессов – вот что стоит за словами заказчиков о требованиях к оборудованию по транспортировке и хранению насыпных грузов. Оно должно быть максимально беспроблемным, а значит – надежным, бесперебойно работающим и ремонтопригодным. Как это достигается, рассказывает директор НПО «Аконит» Дмитрий Викторов.



- Мы сегодня живем в парадоксальной реальности. С одной стороны, рынок уже несколько лет назад покинули иностранные компании, открылись новые возможности для российских производителей, но, с другой стороны, легче не стало. Я бы даже сказал, стало жестче. Во-первых, конкуренция есть, но теперь со стороны компаний из Азии. Во-вторых, заказчики не ждут, когда мы приспособимся к новым реалиям. Им нужны современные технические решения. Мы должны постоянно доказывать, что мы можем, мы умеем, мы все решим. Доверие сегодня формируется гораздо сложнее, чем раньше. И это в условиях непростой экономической ситуации, приостановки крупных инвестиционных проектов. Нужно быть гибкими, не просто постоянно мониторить рынок, а предлагать проверенные и экономически обоснованные решения.

- Какие из сегодняшних реалий вы отмечаете на рынке поставки технических решений?

- Мы все чаще сталкиваемся с запросом на сервисные работы. Китайские компании готовы изготовить и поставить технику, однако сервисные вопросы остаются на заказчике. Оборудование нужно монтировать и обслуживать. Мы можем оказывать эти услуги. Для этого в НПО «Аконит» создано специальное подразделение, специалисты которого готовы в приемлемые сроки выполнить нужные работы.

Окончание на стр. 2-3

ИНТЕРВЬЮ

ВАЖНО БЫТЬ ГИБКИМИ И ПРЕДЛАГАТЬ НУЖНОЕ

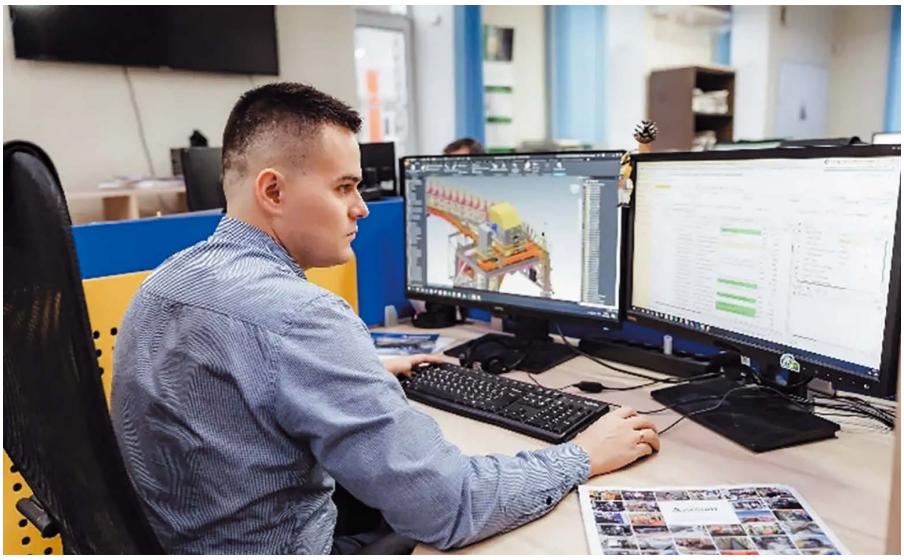
Начало на стр. 1

Это наш ответ на запрос по оптимизации производственных процессов: заказчики не хотят растягивать проекты, им нужно как можно быстрее запускать оборудование в работу.

Есть еще один нюанс. Приостановка инвестиционных проектов приводит к тому, что у горнодобывающих компаний встает вопрос о ремонте и модернизации уже работающего оборудования. Для заказчиков это крайне чувствительно. Они просто иногда не знают, не могут понять: что же выгоднее: модернизация или все-таки поставка нового? Для решения этой задачи мы предлагаем нашим клиентам услугу технического аудита.

Специалисты НПО «Аконит» выезжают на предприятие, изучают обстановку и проводят диагностику, необходимые расчеты. По итогам аудита выдают заключение – технический рапорт, где подробно описано состояние оборудование и предложены мероприятия по обеспечению необходимой производительности.

У нас уже есть примеры, когда проведенный технический аудит показал, что сейчас модернизацию можно не проводить, ремонт закроет все насущные вопросы. Мы рядом и готовы помочь сейчас, а не искать сиюминутной выгоды.



- А как вы решаете проблему поставки необходимых комплектующих, если речь идет о ремонте в кратчайшие сроки? Чем конкретно НПО «Аконит» может помочь заказчикам?

- В продолжение ответа на предыдущий вопрос: мы можем на своих площадках делать нужные комплектующие и запчасти. Более того, так как площадки наши собственные, есть возможность варьировать загрузку производства. Мы всегда оставляем «люфт» на срочные заказы, поэтому если нашему клиенту что-то понадобится очень срочно, то мы такую задачу, скорее всего, закроем. Мы помним, что простой конвейера на фабрике – это миллионные убытки, нужно все делать очень быстро. Поэтому работаем с учетом этих реалий.

Кстати, есть любопытный кейс на эту тему.



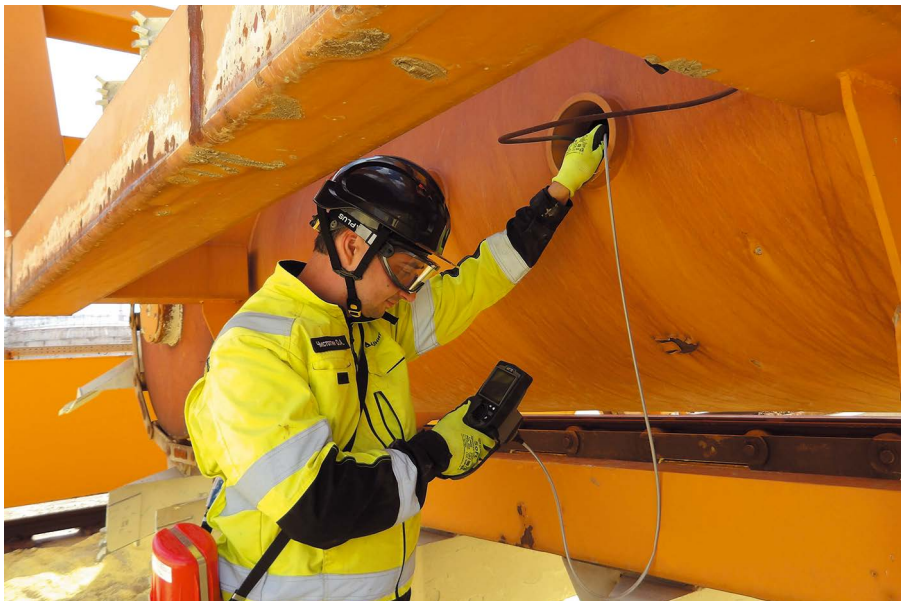
Весной 2026 года в НПО «Аконит» обратились представили химической компании, на производстве которой случилось происшествие, поставившее под угрозу выпуск удобрений. В короткие сроки нужно было произвести замену части конвейеров.

Первоначально заказчик хотел, чтобы оборудование было изготовлено по его чертежам, как мы работали с ними ранее. Однако в этом случае говорить о быстроте реализации заказа не приходилось. Индивидуальные проекты – это всегда время. Поэтому специалисты НПО «Аконит» предложили использовать конвейер с унифицированными узлами, уже проверенными временем и опытом эксплуатации на других предприятиях.

Не будем скрывать, что в работе с любым оборудованием, в том числе и с унифицированным, требуется доработка конструкторской документации. Ведь оборудование должно было быть «вписано» на место прежних конвейеров, - здесь однозначно не совпадут точки крепления, высота оборудования и пр. Плюс у заказчика в наличии на складах оказались приобретенное оборудование редукторной группы и понадобилась адаптация посадочных мест под комплектующие. В связи с максимальным применением унифицированных узлов сроки выдачи конструкторской документации составили 4 дня, тогда как для прочих конвейеров обычно они составляют 2-3 недели.

В результате срок поставки конвейерного оборудования для хими-





ческой компании составил немногим больше 2 месяцев. Это можно назвать рекордом.

- Как вообще меняются требования к оборудованию со стороны заказчиков?

- Производства становятся больше, производительность растет, так как сегодня нужно перерабатывать большее количество руды для получения нужных материалов. На новых предприятиях мы выходим за рамки привычных машин, например, сейчас мы поставляем оборудование с шириной ленты 2200-2400 мм, в то время как лет 20-30 назад максимум был 1600. Появляются проекты с конвейерами 12-17 тыс. тонн/час. Это новая реальность, и мы к ней готовы.

Растут требования к надежности оборудования. Заказчику важно выполнение КТГ, у нас он достигает 0,98. Это высокие показатели. Нужно работать с межремонтными интервалами, стремиться их расширять.

Более подробно о трендах в оборудовании директор НПО «Аконит» рассказал в подкасте порталу «Добывающая промышленность». Посмотреть его можно перейдя по ссылке ниже.







НОВОСТИ

ГОРЯЧАЯ ГУММИРОВКА БАРАБАНОВ: МИРОВОЙ ТРЕНД НА ПРОИЗВОДСТВЕ В ВОЛОГДЕ

Компания осенью запустит на площадке в Вологде участок горячей вулканизации (горячей гуммировки барабанов). В России это первый случай, когда производитель конвейерного оборудования и комплектующих к нему предлагает подобную услугу на собственном производстве.



Специалисты НПО «Аконит» постоянно изучают новинки и опыт мировых компаний, они знакомы с процессом горячей вулканизации барабанов буквально с момента его появления на рынке. В чем его преимущество? Традиционный метод защиты поверхности барабанов – футеровка – холодная вулканизация (склеивание). Это простой процесс, который не требует специального оборудования, поэтому он широко распространен. Однако холоднокле-



еная футеровка во время хранения и эксплуатации уступает горячей вулканизации по надежности и предельным нагрузкам, связанным с наличием стыков, обладает более низкой адгезией и низкой стойкостью к повышению температуры.

Горячая гуммировка решает эти проблемы и вдобавок позволяет использовать состав резины, наиболее подходящий под условия эксплуатации, увеличить толщину для более длительной эксплуатации, придать барабану определенную форму (например, бочкообразную) для увеличения эксплуатационных характеристик. Такой метод вулканизации позволяет увеличить толщину футеровки, обеспечив более длительную эксплуатацию барабана. С его помощью можно обойти устоявшиеся размеры пластин, которые применяются при холодной футеровке. Например, на барабан диаметром 400 мм нельзя наклеить футеровку толще 8 мм, а больше 12 мм футеровки практически нет. При использовании же горячего способа вулканизации можно сделать так, чтобы футеровка была толще, а значит – больше срок службы и меньше риски износа барабана.

При горячей вулканизации последовательное нанесение праймера и клея — это критически важный технологический процесс, который обеспечивает максимально прочное и долговечное соединение между металлической поверхностью барабана и футеровочным слоем (резиной).

Затем после высыхания поверхность обрабатывается специальным клеем. Клей выполняет функцию связующего звена между праймером и футеровочным слоем. После на навивочном станке наматывают специальную резину, которую предварительно нагревают до состояния тягучести. Процесс небыстрый и очень кропотливый, автоматизирован и происходит под контролем специалиста. Толщина намотки резины может меняться в зависимости от заданных технических параметров барабана. Затем ее прижимают стяжкой к барабану. Вулканизация завершается в автоклаве. Процесс полностью автоматизирован и происходит в специально подобранном для каждого вида гуммировки температурном режиме. В завершении барабан обрабатывают на механическом станке. Специальный шлифовочный станок позволяет наносить на футеровку любой рисунок (протектор).

Важное дополнение: на производственной площадке в Вологде можно провести также ремонт барабанов для конвейеров и нанести футеровку методом горячей вулканизации. Барабаны, отремонтированные таким образом, прослужат дольше.

Открытие цеха горячей гуммировки – это реальный пример решения задач заказчика по повышению надежности работы оборудования.

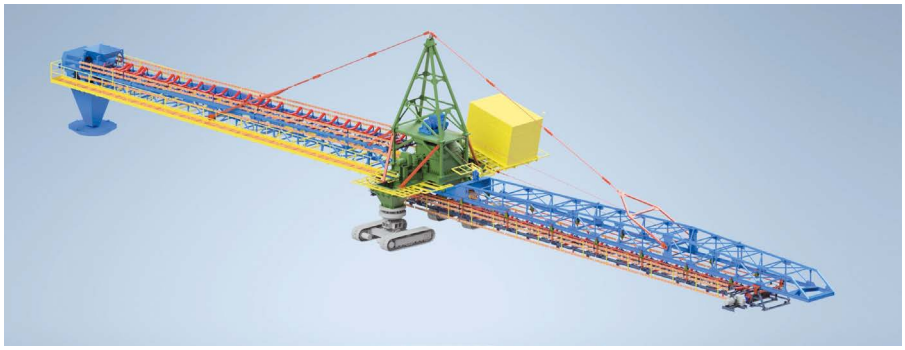






НОВОСТИ

ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ФОРМИРОВАНИЯ СОЛЕОТВАЛОВ



Еще один пример импортозамещения - новое оборудование для предприятий химической отрасли. Специалисты компании разрабатывают передвижной ленточный конвейер, предназначенный для формирования солеотвалов и работы с отходами производства.

Ранее оборудование НПО «Аконит» преимущественно применялось для транспортировки и обогащения руды. Новый проект позволит использовать конвейерные решения компании и при складировании отработанных материалов химических производств.

Новый конвейер – КЛПШРТ: конвейер ленточный передвижной штабелирующий радиальный телескопический — предназначен для работы на верхнем ярусе солеотвала. Материал поступает на оборудование с обогатительной фабрики, после чего машина распределяет его по заданной площади.

Оборудование перемещается на гусеничном ходу, может двигаться вперёд и назад, а также осуществлять радиальное перемещение. За счёт этого обеспечивается последовательная и равномерная отсыпка солеотвала. Телескопическая конструкция позволяет изменять длину стрелы и регулировать зону складирования материала. Оборудование состоит из двух конвейеров — приёмного и телескопического. Каждый из них оснащён приводом мощностью 22 кВт. Конструкция рассчитана на эксплуатацию при температуре окружающей среды до –42 °С.

Управление телескопической стрелой и перемещением гусеничных тележек осуществляется из отапливаемой кабины оператора. Такое решение повышает удобство и безопасность эксплуатации оборудования в сложных климатических условиях.

По оценке специалистов НПО «Аконит», подобные конвейеры востребованы на предприятиях химической промышленности. При этом отечественное производство машин данного типа в последние годы было ограничено: ранее аналогичное оборудование выпускалось на заводе в Перми, а впоследствии преимущественно поставлялось из-за рубежа. Поэтому его выпуск на российском предприятии – пример реального импортозамещения. В настоящее время идет проработка и согласование конструкторской документации.

ПО ЗАПРОСАМ КЛИЕНТОВ: ЗАКРЫТЫЙ ЛЕНТОЧНЫЙ КОНВЕЙЕР ДЛЯ ТРАНСПОРТИРОВКИ ЗЕРНА



Самое сложное в любом сотрудничестве – выстроить доверительные отношения. Мы делаем это через формулу «не рассказываем, а показываем». Поэтому для клиентов, которым был нужен конвейер для транспортировки зерна, была сделана специальная демонстрационная модель. Для НПО «Аконит» это оборудование новое, поэтому важно было показать заказчикам, что компании можно и нужно доверять, что уровень компетенций высокий, а сотрудничество будет плодотворным.

Демонстрация и пуск конвейера прошли успешно. В том числе и потому, что технические специалисты провели большую предварительную работу: проанализировали рынок, изучили действующее оборудование в России, поговорили с механиками. Так была получена максимально точная и полезная информация: что нужно заказчикам, какова специфика подобного оборудования.

Например, для клиента важны повторяемость секций, качество и быстрота сборки оборудования в месте эксплуатации, удобство и простота в обслуживании. Все это есть в новом конвейере. Продумана каждая деталь и отработан каждый запрос заказчика.

Это оборудование может применяться не только в портах, хотя этот конвейер готовили специально под запрос представителей портовой отрасли. Закрытый ленточный конвейер может использоваться для транспортировки любых материалов, требующих тщательной изоляции, а потому может быть интересен широкому кругу предприятий и адаптирован под запросы покупателей.



НОВОСТИ

УНИФИКАЦИЯ ДЛЯ МЕТАЛЛУРГОВ

Специалисты НПО «Аконит» разработали специальное унифицированное оборудование для предприятий металлургической отрасли. Решения сформированы на основе сопоставления практики компании и 6 крупнейших металлургических предприятий. Из разрозненных требований заказчиков собрана единая инженерная база для будущего стандарта ленточных конвейеров в металлургии.

Была проделана колоссальная работа: проанализированы 15 групп оборудования с полным охватом ключевых систем конвейера, 90 узлов, 371 технический параметр, выделены совпадающие, спорные и проектно-зависимые позиции. В итоге была сформирована база для сравнения и стандартизации на основе реальных требований ведущих металлургических предприятий России.

Были предложены решения для отдельных узлов конвейера с учетом специфики металлургической отрасли.

Следующий шаг – это переход к библиотеке унифицированного оборудования и разработка технического каталога.



ПОЧЕМУ ЭТО ВАЖНО ДЛЯ МЕТАЛЛУРГОВ?

Унификация КЛС дает снижение себестоимости на 20%, повышение надежности на 15% за счет использования проверенных решений, ускоренный монтаж и запуск оборудования, уменьшение номенклатуры деталей и упрощение обслуживания оборудования.

ПРОЕКТЫ

ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ КОМПЛЕКСА ПО ПРОИЗВОДСТВУ ОКАТЫШЕЙ

Компания участвует в инвестиционном проекте ПАО «Северсталь» - строительстве комплекса по производству железорудных окатышей на территории Череповецкого металлургического комбината мощностью 10 млн тонн окатышей в год. НПО «Аконит» спроектировал и поставил 17 конвейеров (ширина ленты от 1400 до 1600 мм) для склада готовой продукции, а также большой пакет автоматики: 27 шкафов. Специалисты завершили монтаж оборудования в июле. Объект такого типа будет первым в нашей стране, а по объему производства – ведущим в мире. «Северсталь» планирует обеспечить собственным железорудным сырьем (окатышами) доменное производство ЧерМК и вывести из работы ряд действующих агрегатов, оказывающие негативное влияние на окружающую среду.



Фото из открытых источников

ПРОЕКТЫ

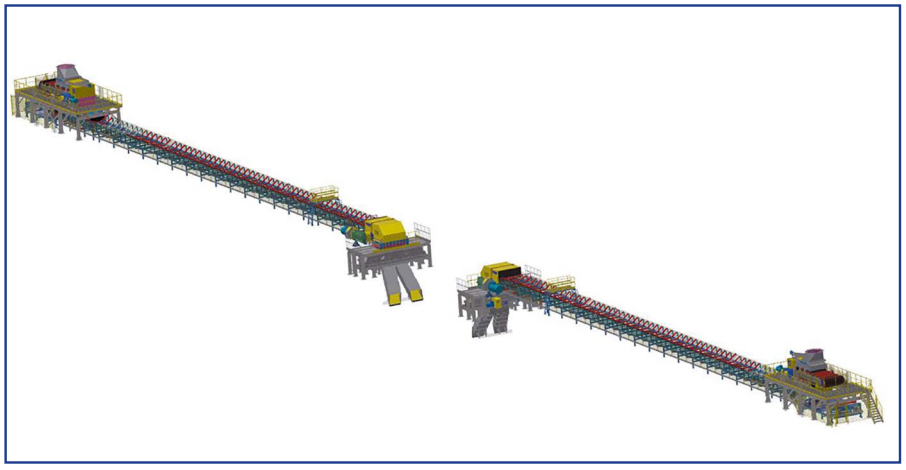
НПО «АКОНИТ» ЗАМЕЩАЕТ ИМПОРТНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ: ИЗГОТОВЛЕН КОМПЛЕКС ЗАГРУЗКИ СКИПОВ

Одна из проблем, с которой столкнулись заказчики – поставка импортного оборудования. В нашу компанию обратился клиент, у которого возникли проблемы с поставкой оборудования для скипового подъема. Он хотел заменить его на отечественный с учетом технической документации, разработанной бывшим иностранным подрядчиком, так как часть машин уже была поставлена ранее. Перед специалистами НПО «Аконит» стояла задача изготовить комплекс загрузки скипов. Это был новый вид оборудования для компании.

Особенность в том, что при выгрузке материала на подающий конвейер нельзя ошибиться в весе: нужно ровно 20 тонн. Они распределяются на ленте равномерным толстым слоем. Далее приходит скип, опускается в рабочее положение, датчик дает сигнал на загрузку скипа и конвейер резко ускоряется: в течение 44 секунд он принимает 20 тонн продукта. Конвейер выполняет функцию накопителя. Конструкция будет работать на глубине 300 метров. В итоге комплекс был сделан, прошел контрольную сборку в январе, окончательная сборка состоялась в марте.



Данным примером поставки оборудования в НПО «Аконит» не только наглядно продемонстрировали, что готовы подключаться к решению задачи даже в середине проекта, но и работать над абсолютно новыми для нас видами оборудования, откликаясь на запросы заказчиков. В настоящее время все части скипового подъема изготовлены на производственной площадке в Кирове, идет этап поставки и монтажа оборудования.





НАУЧНО·ПРОИЗВОДСТВЕННОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ
АКОНИТ
НАДЕЖНЫЕ РЕШЕНИЯ · ЭФФЕКТИВНЫЕ ТЕХНОЛОГИИ

Делитесь с нами новостями и идеями. Ваши вопросы и предложения ждем на почту: **marketing@npoakonit.ru.**
Подписаться на рассылку издания «Конвейер» можно, написав запрос на электронную почту
marketing@npoakonit.ru
www.npoakonit.ru