

«Песок» мирового стандарта

Компания «ФОРЭС» придерживается политики открытости. На предприятиях проходят экскурсии для школьников и студентов. На прошлой неделе гостями Сухоложского и Курьинского подразделений стали журналисты из нашего города и Екатеринбурга. Специалисты компании показали, как они контролируют качество на всех этапах производства пропантов – небольших керамических гранул, применяемых при добыче нефти.



Гранулы для нефтяников

Елена Фуртаева,
начальник отдела контроля качества ООО «ФОРЭС»:

– Система контроля качества – главный фактор, который обеспечивает конкурентоспособность и сбыт нашей продукции. На предприятиях компании выпускается около 60% российских пропантов. Постоянно модерни-

зируя оборудование, в том числе экологическое, «ФОРЭС» постепенно наращивает производство. За последние два года в модернизацию вложено около трех миллиардов рублей.

Система контроля качества начала формиро-

ваться при изготовлении первых опытных образцов магний-силикатных пропантов. Технология постоянно совершенствуется и развивается, поэтому и система контроля качества продукции не стоит на месте. Она соответствует международному стандарту ИСО 9001:2015. От формы, размера, физических и химических свойств наших керамических «песчинок» зависит результат работы

потребителей – нефтяных компаний российского Севера и ближнего зарубежья.

Контроль начинается на этапе поступления сырья. Его компоненты, как и любой природный материал, имеют непостоянный состав. Необходимо привести его в соответствие с требованиями. Второй уровень контроля осуществляется при изготовлении шихты, третий – на стадии гранулирова-

ния, сушки и рассева полуфабриката – пропанта-сырца. Четвертый этап – при обжиге и отгрузке. Всё это происходит круглосуточно, ведь работа продолжается и ночью.

Качество готовой продукции определяется по российским стандартам. А те, в свою очередь, соответствуют международным требованиям. Учитываются и особенности заказа потребителей.

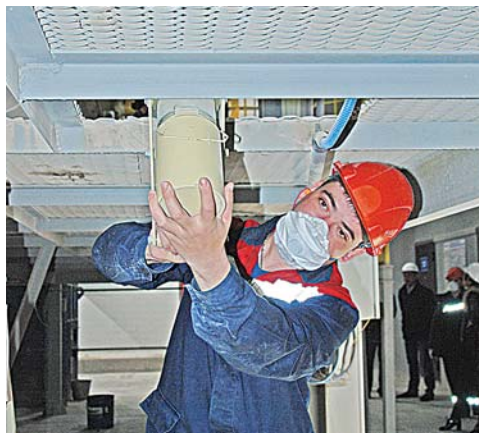
Пропант-сырец



Жанна Русских,
начальник ОТК Сухоложского подразделения ООО «ФОРЭС»:

– Со Староцементного завода к нам поступает олинвин грубомолотый (ОГМ) – обожженный щебень, перемолотый на один раз. На наших мельницах он проходит вторую стадию помола. Это возможно осуществить двумя способами: сухим и мокрым. У каждого – свои особенности и качественные показатели.

Контроль в цехе сухого помола проводится так: берем пробы и смотрим гранулометрический состав, из которого будут производиться пропанты.



В цехе мокрого помола поступивший со Староцементного завода олинвин смешивается с водой и поступает в шаровые мельницы, где идет домалывание сырья.



Взятие пробы шликера с участка мокрого помола

Затем шликер проходит через башенное распылительное сушило (БРС), где часть воды выпаривается. Далее – грануляция, сушка, сортировка по фракциям. В итоге получается пропант-сырец.

Пробы составов со всех этапов и готового полуфабриката испытываются в лаборатории ОТК, которая находится на территории предприятия. Контролируется и каждый МКР (мягкий контейнер разовый) весом в одну тонну. За смену выпускается около 600 тонн, следова-

тельно, столько же делается и проб готовой продукции. Для подстраховки действует дополнительный контроль, когда пробу можно взять из-под сортировок.



Контролер берет пробу готовой продукции



Погрузка продукции на обжиг

Рука на пульсе

Наталья Молодцова,
начальник лаборатории исследований Сухоложского подразделения ООО «ФОРЭС»:



– Лаборатория занимается подбором и отработкой новых составов шихты. Она аккредитована и оснащена современным оборудованием от мировых производителей из России, Германии и США. Здесь трудятся профессионалы. По коллективному договору у них есть возможность повышать уровень образования за счет предприятия.

Производство совершенствуется, требования растут, поэтому качество продукции необходимо постоянно улучшать. В лаборатории исследований представлено производство в миниатюре: мельницы, гранулятор, сушильный шкаф, обжиговые печи. Здесь мы проводим эксперименты. Те составы, которые в лабораторных условиях зарекомендовали себя положительно, внедряем опытными партиями на производстве. И полностью запускаем, если они показывают хорошие результаты.

Во всех подразделениях есть свои лаборатории ОТК. Но для дополнительного контроля мы исследуем каждую десятую из так называемых вагонных проб. Проверяем продукцию каждого подразделения, которая по железной дороге уже отправлена потребителям. У нас, как и во всех подразделениях, есть специальный партийный архив, где в течение года хранятся пробы из отгруженных партий.

Многоступенчатая система контроля позволяет обеспечить качество на любом этапе производства – от поступления сырья до отгрузки готовой продукции. Компания делает всё, чтобы она соответствовала требованиям потребителей.

Обжиг



Екатерина Сергеева,
начальник ОТК Курьинского подразделения ООО «ФОРЭС»:

– К нам на обжиг приходит пропант-сырец из Сухоложского подразделения. Сразу берем пробу – исследуем 10% от каждого автомобиля, то есть четыре мешка.



Если в результате входного контроля выявлен не соответствующий требованиям пропант-сырец, продукция отправляется в специальный изолятор.

В лаборатории ОТК проводятся различные испытания. Например, на насыпную плотность, сопротивление раздавливанию, сферичность, округлость. Измеряется массовая доля гранул основной фракции.



Контроль в процессе производства – проба на выходе из печи



Контроль готовой продукции из каждого мешка



Отгрузка идет на Ноябрьск и Нягань

Фото Ольги ДЕМИНОЙ