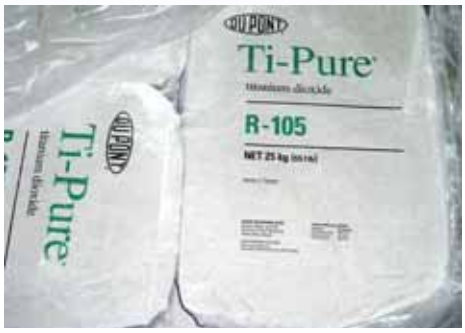
EXPROF – где делают морозостойкие профили?

2006 год продемонстрировал 50-процентный рост рынка оконных ПВХ-профилей. На волне ажиотажного спроса и подорожания сырья многие производители не удержались от соблазна сэкономить на издержках. Компания ЭксПроф шесть лет производит морозостойкие оконные профили, качество, надежность и долговечность которых с самого ее рождения и по сегодняшний день базируется на высокотехнологичном оборудовании, уникальной морозостойкой рецептуре и тесном сотрудничестве с мировыми лидерами экструзионных и химических технологий.

Система управления башней смешения

Склад аддитивов



Дюпон – титановые технологии долговечности и белизны

Несмотря на то, что еще в позапрошлом году предприятие оформилось в крупное производство, заняв 5% российского рынка, строительство на площадке завода в Тюмени не прекращается. В 2006 году была введена третья очередь, что увеличило мощности завода на 70% и позволило выйти на 8% рынка. Сегодня завод ЭксПроф – это масштабный производственно-складской комплекс, который включает три заводских корпуса, площадку для складирования и отгрузки профилей, железнодорожную ветку с разгрузочной аппарелью и прилегающую территорию для нового строительства общей площадью 5 га.

Первый корпус завода – место, откуда начиналось триумфальное шествие EXPROF по стране – уже почти история. Тем не менее, размещенные в нем шесть экструзионных линий Greiner с экструдерами Cincinnati дают 15% объема производства. Другую половину здания занимает склад комплектующих. На втором этаже расположена заводская лаборатория, оснащенная всем необходимым испытательным оборудованием. В этом же корпусе находится цех термопластавтоматов, на которых штампуются подкладки, соединители углов, заглушки штульпа и другие штучные комплектующие из ПВД.

Второй корпус был построен в 2005 году. Он изначально проектировался под крупное автоматизированное производство. Размещенные в нем двенадцать экструзионных линий высокой мощности составляют основу производственного потенциала завода. Первые шесть линий были введены в эксплуатацию летом 2005 года. Они оснащены экструдерами Krauss Maffei. Еще шесть линий третьей очереди завода начали работать в прошлом году. Эти линии вновь комплектовались экструдерами Cincinnati, но по мощности они в два раза превосходят машины первой очереди. Общая на все двенадцать линий установка приготовления драйбленда смонтирована в специальной башне высотой в пять этажей. Оборудование систем дозирования и смешивания компонентов сырья поставлено компанией Henschel (Германия). Всем сложным процессом приготовления смеси от дозирования компонентов до распределенной подачи готового драйбленда на экструдеры полностью управляет автоматика Siemens, гарантируя высочайшую точность. При дозе аддитива в несколько килограммов на замес погрешность взвешивания составляет всего несколько граммов. В этом состоит один из секретов стабильного качества EXPROF.

Трехэтажный третий корпус имеет особое назначение. Под производство предназначен только нижний этаж. В нем размещены шесть линий четвертой очереди с экструдерами Krauss Maffei, причем две из них двухручьевые. На втором этаже располагается склад ПВХ-смолы, а на третьем – склад ад-

Панорама завода

Производственные мощности второго корпуса

дитивов. В производстве профилей EXPROF применяются компоненты только импортного производства – IKA (Германия), DuPont и Rohm&Haas (США). Даже мел, используемый в составе рецептуры, поставляет французская фирма Omya. Непосредственно к зданию подведена железнодорожная ветка с разгрузочной аппарелью. Сырье из вагонов прямо на поддонах и в биг-бэгах поступает на склады, откуда по мере необходимости отгружается на производство. Обработка грузов полностью механизирована. Аддитивы подаются со склада на установку дозирования с помощью кранбалки по крытому виадуку между корпусами. Поскольку объемы переработки ПВХ-смолы составляют более двух вагонов в день и в ближайшем будущем еще возрастут, процесс ее подачи на башню смешения максимально автомати-

Цех термопластавтоматов

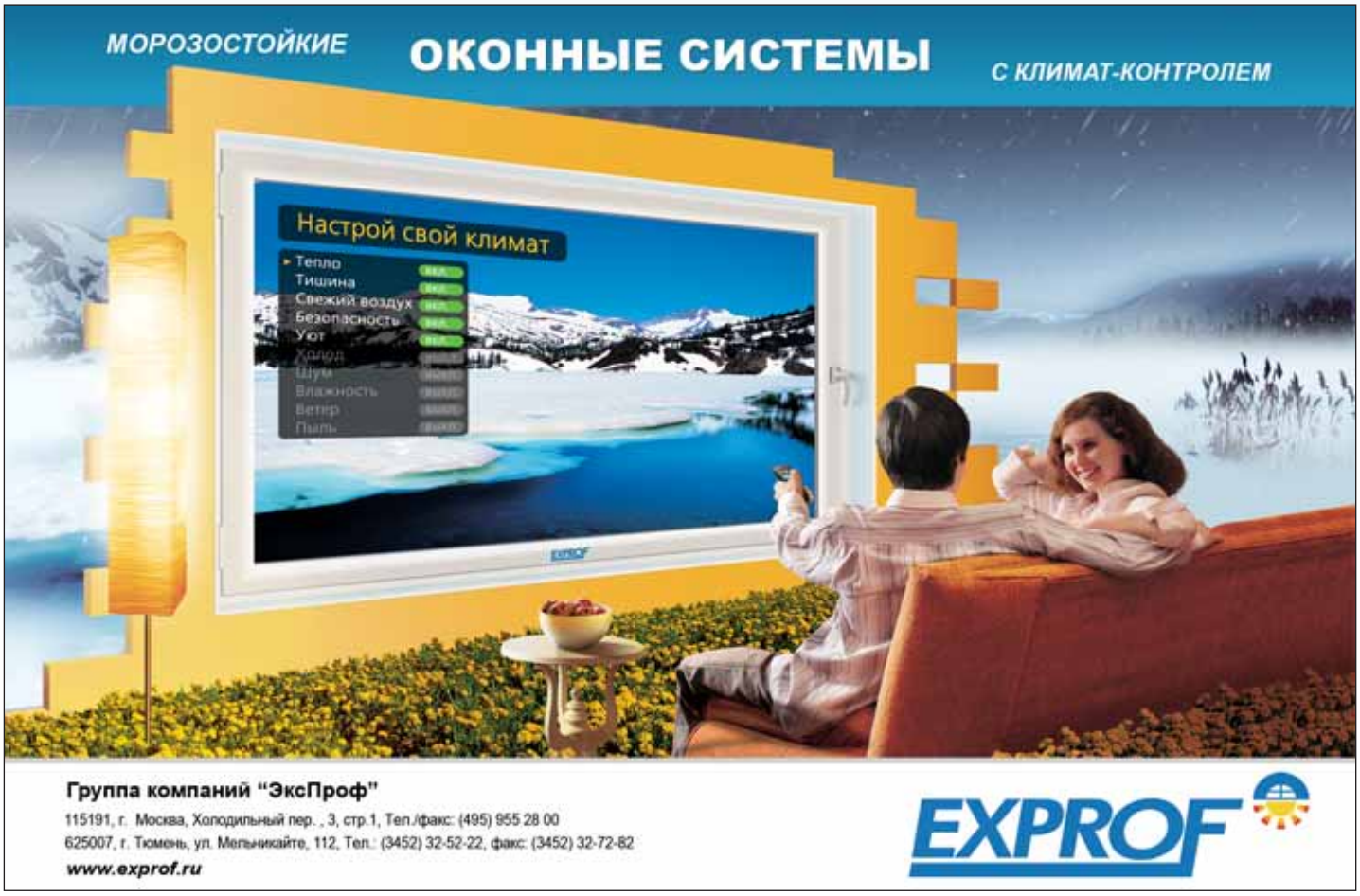
Цех ламинации профилей

Первый производственный корпус

Экструдеры Krauss Maffei

Растарка биг-бэгов на складе ПВХ-смолы

зирован. Прямо на складском этаже ПВХ-смола загружается в приемные бункеры, откуда по пневматическим трубопроводам поступает в накопительные силосы, а оттуда под управлением электроники дозируется в замес.

То, чем сегодня располагает головной завод ЭксПроф в Тюмени – лишь очередной этап на пути к новым высотам. На свободных площадях прилегающей территории уже закладывается фундамент новых корпусов, создавая потенциал для дальнейшего наращивания мощностей и диверсификации производства.

Группа Компаний «ЭксПроф»
625007, г. Тюмень,
ул. Мельникайте, д. 112
(3452) 325-222
www.exprof.ru