

За качество отвечаем!

В 2017 году в Астраханской области начал свою работу завод по производству ленты капельного орошения ООО «Тубофлекс-АСТ» мощностью 200 млн м в год.

Артстарт этому событию положил Угличский завод полимеров, расположенный в Ярославской области. В 2010 году, впервые в России, завод запустил линию по производству ленты капельного полива. Но так как основные потребители ленты работают на юге нашей страны, то в 2017 году было принято



Сырье для изготовления ленты и эмиттеров

решение о создании компании ООО «Тубофлекс-АСТ».

– В этом же году состоялся запуск первой линии, – рассказал генеральный директор ООО «Тубофлекс-АСТ» Всеволод Черногоров. – Начинали мы с производства самой востребованной ленты капельного полива толщиной 6 и 8 милс.

Через год было приобретено швейцарское оборудование для создания собственных эмиттеров, что стало несомненным плюсом в сторону компании. Высокая точность геометрии лабиринтного канала эмиттера, сделанная на швейцарской пресс-форме, позволила капельницам достигнуть высокой равномерности полива и большой устойчивости к засорению.

В 2019 году была запущена вторая производственная линия, которая дала возможность расширить ассортимент компании.

– Так, мы начали выпускать садовую трубку с плоским компенсированным эмиттером типа РС, а также трубку для ландшафтного полива, – уточнил Всеволод Владимирович. –

Основные потребители этой продукции – сады интенсивного типа.

Стоит заметить, что плоский эмиттер дает меньшее гидравлическое сопротивление и экономит место при намотке на бухту, в отличие от трубок с круглым эмиттером. При больших объемах поставки это позволяет снизить затраты на логистику.

– На данный момент в работу у нас введена третья производственная линия, идут испытания трубки для подземного полива, – заявил Всеволод Черногоров. – Что касается последнего, то срок эксплуатации этого вида полива составляет около восьми лет. Трубка ложится ниже глубины вспашки, поэтому в плане проектирования деятельность довольно сложная. Еще одна трудность заключается в проработке функции «антикорень», которая не позволяла бы корню проникать в эмиттер и в тоже время не наносила бы никакого вреда растению. Все эти моменты мы сейчас прорабатываем.

Если говорить о самом процессе производства, то он очень интересен. Взять хотя бы то, что и ленту, и капельницы, как уже говорилось выше, компания делает сама, используя только первичное сырье высокого качества – полиэтилен в виде крошки. Далее эту крошку плавят до консистенции пластилина и пропускают через формующую головку, придавая нужные параметры.

После во внутреннюю часть готовой ленты интегрируют эмиттер, через лабиринтный канал которого во время эксплуатации будет поступать вода. Затем ленту калибруют вакуумом под определенный диаметр (самый распространенный это 16 мм), охлаждают, сушат и прожигают лазером. К слову, лазером прожигают только отверстия на ленте, это особенность швейцарской линии. На других же линиях их пробивают дрелью. Потом происходит намотка на бухту. Стоит отметить, что в весе бухт нет больших скачков, так как сама система дозирования материала прописана в программе, другими словами от метра к метру вес ленты не меняется, он равномерен.

По завершении описанной работы оператор снимает каждую бухту и берет двадцатиметровый отрезок на проверку. При помощи приборов и визуально он сразу контроли-



Подача эмиттеров



Производство ленты

на проверку сто метров ленты. На испытательном стенде по стандарту ISO 9261 измеряют расход воды и вариацию вылива, проверяют устойчивость к гидроудару.

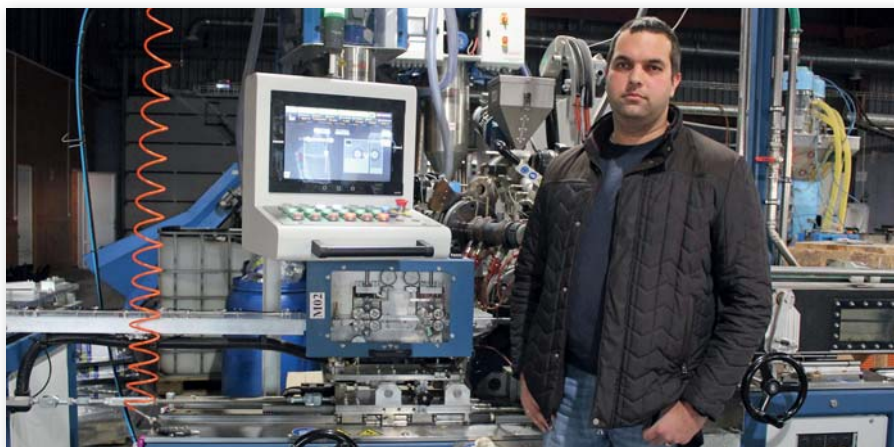
Все это позволяет выпускать продукцию наивысшего качества, что не раз отмечали потребители РФ и ближнего зарубежья.

Предприятие ООО «Тубофлекс-АСТ» автоматизировано, благодаря чему достигается высокая производительность труда. В компании работает 14 человек,

рует расстояние между эмиттерами и их правильную приклейку, толщину стенки, диаметр, а также ставит ленту под давление превышающее рабочее (1,6 бар). Кроме того, несколько раз за смену у некоторых бухт берут

а производственный процесс не останавливается ни днем, ни ночью.

Главными потребителями ленты капельного полива остаются юг России, северный Кавказ, Казахстан и Узбекистан.



В.В. Черногоров



Контроль качества



Измерение расхода воды

– Мы считаем узбекский рынок очень перспективным, – сказал генеральный директор ООО «Тубофлекс-АСТ». – Дело в том, что популяризация капельного орошения там находится только в начале пути, поэтому мы не просто продаем туда ленту, а оказываем полный комплекс услуг, обучая и помогая с проектами.

Однако и другие территории не остаются без внимания. Например, в каждом регионе юга России представлены дилерские точки. В планах охватить и центральную Россию.

На сегодняшний день министерство сельского хозяйства и рыбной промышленности Астраханской области оказывает всестороннюю поддержку малым формам хозяйствования и сельхозпотребительским кооперативам. Помимо этого, на федеральном уровне идет продвижение отечественной селекции овощных культур и технической модернизации производства. Ввиду сложившейся тенденции руководство «Тубофлекс-АСТ» выступило с предложением.

– Мы знаем, что производители сельхозтехники получают субсидии, за счет которых делают фермерам скидки на приобретение необходимых машин, – заметил Всеволод Черногоров. – То есть идет поддержка фермера через производителя. Было бы неплохо, если бы это касалось и капельного полива, например, на региональном уровне.

Третьякова А.А.
Фото автора