

# ПРОМЫШЛЕННЫЙ КОМПЛЕКС НА СЛУЖБЕ ГАЗОВОЙ ОТРАСЛИ

**Эффективная работа предприятий промышленного комплекса ГПО «Белтопгаз», специализирующихся на выпуске газоиспользующей и бытовой продукции, оборудования и приборов для систем газоснабжения, является важным условием успешного развития всей газовой отрасли республики.**

## СП ОАО «Брестгазоаппарат»

В начале 1950-х годов Брестский ремонтно-механический завод освоил выпуск газовых плит и оборудования. Такая задача была продиктована постановлением ЦК КПБ и СМ БССР № 738. Для завода, ранее специализировавшегося на ремонте оборудования для котельных и энергоустановок, это было совершенно новое дело, требующее принципиально иного подхода и технологий.

Сегодня СП ОАО «Брестгазоаппарат» является головным предприятием группы компаний GEFEST, куда помимо него входят унитарные предприятия «Гефест-техника» и «Гефест-Кварц».

Под торговой маркой GEFEST выпускается большой перечень изделий: газовые плиты, газозлектрические (комбинированные) плиты, электрические плиты, встраиваемые газовые и электрические столы, встраиваемые духовки, воздухоочистители и выпечки, настольные плиты.

На текущий момент в ассортиментном портфеле предприятия более 200 моделей и модификаций напольных плит (от простых недорогих до самых изысканных и технологичных), 80 модификаций встраиваемых поверхностей, 60 – духовых шкафов. Порядка 80 % готовой продукции отправляется на экспорт.



## ОАО «Новогрудский завод газовой аппаратуры»

В 1960 году в г. Новогрудке был создан завод «Металлист», специализировавшийся на металлообработке. Позже в 1966 году завод вошел в состав Министерства газовой промышленности СССР и был переименован в Новогрудский завод газовой аппаратуры. Он занимался производством бытовых газовых баллонов и запорно-редуцирующей аппаратуры к ним (вентили, клапаны, регуляторы давления).

В 1989 году на заводе освоено производство газобаллонной аппаратуры для перевода автотранспорта на сжиженный газ. В дальнейшем было разработано множество ее модификаций, а также налажен выпуск цилиндрических автомобильных газовых баллонов.

Сегодня под маркой NOVOGAS выпускается широкий спектр газовой аппаратуры: бытовые газовые баллоны, автомобильные баллоны цилиндрического и тороидального типа, аппаратура для перевода легковых и грузовых автомобилей на сжиженный и сжатый газ, запорно-редуцирующая арматура, автоматика безопасности и комплектующие к газовым плитам, счетчики газа, порошковые огнетушители, товары народного потребления.

ОАО «НЗГА» в числе лидеров в своей отрасли на рынках России и СНГ и имеет налаженные связи со многими предприятиями и организациями всех республик бывшего Советского Союза, а также успешно поставляет свою продукцию в такие страны, как Польша, Сербия, Чехия и др.

## РУП «БЕЛГАЗТЕХНИКА»

В семидесятые годы в связи с активным развитием газификации в республике появилась острая необходимость производства газовой арматуры и диагностического оборудования. В 1976 году в составе Госкомгаза БССР было создано конструкторско-технологическое бюро с опытным производством (КТБ «Белгазтехника»), переименованное в 2000 году в НПРУП «БЕЛГАЗТЕХНИКА».

Сегодня РУП «БЕЛГАЗТЕХНИКА» является крупнейшим в Республике Беларусь предприятием по разработке и производству контрольно-измерительных приборов, оборудования для безопасной эксплуатации и строительства систем газоснабжения.

## / ИННОВАЦИИ /

# АВТОМАТИЗАЦИЯ ТЕХНОЛОГИЧЕСКОГО ПРОЦЕССА

**На финишной прямой масштабная реконструкция торфобрикетного завода «Сергеевичское» (филиал УП «МИНГАЗ»). Она осуществляется с внедрением отвечающих современным требованиям технических решений и применением автоматизированной системы управления технологическим процессом. Это пилотный проект в отрасли, и уже сейчас можно говорить об эффективности его реализации.**

## Алгоритм работы оборудования завода

Процесс производства брикетов можно разделить на три этапа. Первый этап – подготовительный – включает в себя выгрузку сырья, его подготовку и транспортировку до приемных бункеров сушилок ЦЕМАГ. Контроль данного процесса осуществляется путем изменения скорости вращения приводов питателей оператором с пультовой при помощи частотных преобразователей.

Транспортировка сырья осуществляется ленточными, скребковыми и

винтовыми транспортерами. Транспортеры подачи сырья оснащены частотными преобразователями с выводом информации об их работе на экран оператора завода. На данном этапе сырье проходит несколько стадий обработки:

- железозуделение магнитным сепаратором для удаления из торфа металлических включений;
- дробление, измельчение и отделение инородных включений;
- распределение сырья на бункера сушилок и топливные бункера котельной.



Специалист ТБЗ «Сергеевичское» фиксирует показания с автоматизированного пульта управления технологическим процессом производства топливных брикетов

В зависимости от загрузки бункеров сушилок и котельной система плужковых сбрасывателей распределяет поток сырья в нужных пропорциях. При заполнении приемных бункеров происходит каскадное отключение транспортеров подачи

сырья по мере его продвижения. Таким образом, заполнение бункеров топлива происходит полностью в автоматическом режиме.

Второй этап – сушка сырья. В зависимости от влажности исходного сырья определяются давление и рас-

ход пара, поступающего в межтрубное пространство барабана сушилки, и минимально необходимое количество его оборотов, обеспечивающее сушку сырья до установленного показателя. Применение автоматической сушки сырья позволяет достичь оптимального расхода энергоносителей.

Третий этап – брикетирование и складирование готовой продукции. На производстве продукции существует автоматическая система контроля толщины брикета. Если толщина брикета, поступающего из пресса на охлаждающие лотки, меньше установленных параметров, автоматически включаются подпрессователи прессов, которые позволяют увеличивать или уменьшать количество дополнительного сырья, распределяющегося по прессам в нужных пропорциях.

После выхода из канала готовые брикеты попадают в приемный ло-