



## «ЛЕКСОР»: РОССИЙСКИЕ ТЕХНОЛОГИИ ДЛЯ ГЛУБОКОЙ УТИЛИЗАЦИИ ШИН

Компания «Лексор» проектирует и производит оборудование для утилизации отходов, строит объекты утилизации шин и эксплуатирует собственный завод в Ленинградской области. Производственная площадка компании служит испытательным полигоном для новых технических решений. Собственная система сепарации, линейка оборудования производительностью 3–5 т/ч и сервисная служба позволяют предприятию сопровождать проект на всех стадиях.

ООО «Лексор» – российская инженеринговая и производственная компания, специализирующаяся на технологиях переработки отходов. Более 10 лет она проектирует линии, выпускает оборудование, модернизирует действующие производства и строит перерабатывающие предприятия. Одним из главных направлений стала механическая переработка изношенных шин с получением резиновой

крошки, металлокорда и текстильной фракции [1].

«Лексор» располагает собственным заводом по переработке шин в Ленинградской области. Производственная площадка одновременно выполняет коммерческие задачи и служит испытательным полигоном. Конструкторы проверяют оборудование на реальном сырье, анализируют работу узлов в течение смены и получают обратную

связь от операторов. Благодаря этому новые решения создаются с учетом повседневной эксплуатации.

В группе компаний работают конструкторский отдел, производственные площадки в России и Белоруссии, служба технической поддержки и склад запасных частей. «Лексор» сопровождает заказчика при проектировании, изготовлении, монтаже, пуске и обучении персонала. Такая структу-



Рис. 1. Оборудование для механической утилизации шин



Рис. 2. Производственная линия утилизации шин

ра позволяет отвечать за результат всей линии, а не только за отдельный агрегат.

Производственные участки и используемое оборудование представлены на **рис. 1, 2 > стр. 57**.

### СОБСТВЕННЫЙ ЗАВОД КАК ИНЖЕНЕРНАЯ ЛАБОРАТОРИЯ

Переработка шин предъявляет к оборудованию сложные требования, так как в одном изделии соединены эластичная резина, прочная стальная проволока и текстиль. Эти

материалы должны быть выявлены измельчением и затем отделены друг от друга. Качество крошки зависит от формы реза, содержания металла и текстиля, равномерности фракции и температурного режима оборудования.

На собственном заводе «Лексор» обеспечивает непрерывную работу. Инженеры оценивают износ ножей, поведение разных типов шин, устойчивость транспортеров, эффективность магнитного и воздушного разделения. Производственный опыт оперативно передается в конструкторский отдел,

что сокращает путь между обнаружением задачи и изменением оборудования.

С 2020 г. предприятие перерабатывает ежегодно более 12 тыс. т шин [1]. Такой объем дает значительную базу для испытаний. Техника работает с легковыми, грузовыми, шипованными и цельнометаллокордными шинами. Компания формирует решения на основе собственного многолетнего опыта сырья.

### СОБСТВЕННАЯ СИСТЕМА СЕПАРАЦИИ

«Лексор» разработал барабанную систему сепарации для разделения измельченных шин. Оборудование выделяет резиновую крошку, текстиль и металл. Конструкция рассчитана на текстильные шины и покрышки с цельнометаллическим кордом. Сепарация обеспечивает чистоту товарных фракций и повышает полноту использования каждой шины.

Для грузовой покрышки компания приводит материальный состав, который отражает задачу линии: около 65 % резины, 10 % текстиля и 25 % стали. Технология выполняет доочистку металлокорда и извлекает текстиль из резиновой части. Затем чистая крошка используется в покрытиях, изделиях и асфальтобетонных смесях, а металл возвращается в металлургическое производство [1].

Резаная крошка имеет ровные края, и при изготовлении бесшовных покрытий такая форма требует меньше связующего, чем рваная частица. Тем самым качество реза влияет на экологию следующего производства. Компания рассматривает продукт переработки как промышленное сырье с конкретными потребительскими свойствами.

Система также учитывает пожарную безопасность. Ограничивается поступление кислорода, в бункеры и дробилки измельченный материал охлаждается воздухом при транспортировании, нагрев режущих узлов снижается точной регулировкой зазора между ножами. Все эти решения направлены на устойчивую работу с горючим резиновым материалом.

ЛИНИИ РАЗНОЙ  
ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТИ

Компания предлагает три основные модели линий для переработки шин: «Лексор 3000», «Лексор 4000» и «Лексор 5000» (**таблица > стр. 58**). Их производительность по входящему материалу составляет соответственно 3, 4 и 5 т/ч [2]. Линейка позволяет подобрать масштаб предприятия под региональный поток шин и доступную производственную площадку.

Все модели строятся вокруг единой логики: первичное измельчение – последовательное уменьшение размера – транспортирование – выделение металла и текстиля – разделение крошки по фракциям. Различие мощности позволяет масштабировать систему без отказа от технологических принципов, уже проверенных на собственном заводе.

В состав линий могут входить модули удаления шипов, доочистки корда, сухой мойки, тонкого измельчения и фасовки. Дополнительное оборудование расширяет ассортимент готовой продукции и помогает работать с сырьем конкретного региона. Например, для северных территорий особенно актуальна переработка шипованных шин, для промышленных потребителей – выпуск крошки узкого фракционного состава.

«Лексор» выпускает магнитные и воздушные сепараторы, системы аспирации, транспортеры, дисковые сита и другие агрегаты. Собственное производство основных узлов позволяет согласовать их по производительности и управлению. В результате заказчик получает линию, элементы которой спроектированы для совместной работы.

ПРОЕКТИРОВАНИЕ ПРЕДПРИЯТИЯ  
В ЦЕЛОМ

Компетенции компании охватывают проектирование здания, размещение техники, логистику сырья, движение фракций, аспирацию и рабочие места. «Лексор» выступает генеральным подрядчиком при строительстве шиноперерабатывающих предприятий. Специалисты компании готовят проектные решения, поставляют оборудование, проводят шефмонтаж, запуская линию и обучая персонал.

Все проекты учитывают требования природоохранного законодательства и государственной экологической экспертизы. Технологическая часть связывается с документацией предприятия. Размещение оборудования рассчитывается так, чтобы исключить встречные потоки и лишнюю перегрузку материала. Этот подход снижает потери времени и повышает безопасность производственной площадки.

Заводы, построенные с участием «Лексора», работают в Ленинградской и Московской областях, на Кавказе, в Белоруссии и Казахстане [1]. География показывает способность компании адаптировать базовую технологию к разным условиям и требованиям заказчиков.

СЕРВИС ПОСЛЕ ЗАПУСКА

Собственная сервисная служба «Лексора» работает круглосуточно. Оперативное обслуживание оборудования поддерживает склад запасных частей. Для перерабатывающего предприятия это особенно важно, ведь остановка одного измельчителя

или транспортера влияет на всю последовательную линию. Наличие деталей и специалистов сокращает время восстановления.

Компания также предоставляет годовую гарантию, выполняет монтаж и обучает сотрудников заказчика. Передача оборудования сопровождается освоением режимов работы и обслуживания. Операторы получают знания о настройке узлов, контроле фракций, замене расходных деталей и действиях при отклонениях.

Производство агрегатов под заказ позволяет учитывать особенности уже действующей площадки. «Лексор» модернизирует отдельные участки и встраивает новые сепараторы, транспортеры или системы аспирации в существующую линию. Предприятие может повышать качество продукта поэтапно, сохраняя значительную часть имеющегося оборудования.

РАЗВИТИЕ ПРОДУКТА  
ПЕРЕРАБОТКИ

Компания также выпускает резиновую крошку и изделия на ее основе, включая плитку для напольных и спортивных покрытий. Это дает понимание требований следующего передела. Инженеры оценивают не только массу полученного материала, но и форму частиц, чистоту, фракционный состав и расход связующего при производстве покрытия.

В феврале 2026 г. «Лексор» получил патент на метод очистки резиновой крошки. Патентная работа отражает собственную исследовательскую компетенцию компании. Технологические решения проходят путь через

ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ ЛИНИЙ «ЛЕКСОР»

| Параметр                    | Лексор 3000 | Лексор 4000 | Лексор 5000 |
|-----------------------------|-------------|-------------|-------------|
| Производительность, т/ч     | 3           | 4           | 5           |
| Установленная мощность, кВт | От 900      | От 1100     | От 1500     |
| Площадь здания, м²          | От 800      | От 1000     | От 1200     |
| Численность персонала, чел. | 4–7         | 4–7         | 4–9         |

разработку, проверку на заводе и правовую защиту и только потом включаются в коммерческое оборудование.

## УЧАСТИЕ В РАЗВИТИИ ОТРАСЛИ

18 августа 2026 г. в Общероссийском отраслевом объединении работодателей «Союз утилизаторов России» состоялось первое заседание комитета по утилизации шин. Участники обсудили сбор, логистику, переработку шипованных шин, оснащение предприятий, использование продуктов переработки и развитие механизмов расширенной ответственности производителей (РОП) [3]. Практический опыт «Лексора» стал основой предметного разговора об оборудовании и качестве вторичного сырья.

24 августа председателем комитета был избран генеральный директор компании Юрий Козловский. Его профессиональная позиция объединяет опыт изготовителя оборудования и действующего переработчика. Компания видит вопросы отрасли на уровне конструкции линии, ежедневной эксплуатации, сбыта крошки и взаимодействия со сборщиками шин.

Связь с руководством комитета по утилизации шин усиливает вклад «Лексора» в формирование общих решений. Для отрасли ценна возможность обсуждать нормативные и экономические вопросы с предприятием, которое само перерабатывает шины и отвечает за работоспособность созданных линий. Эта практика становится источником экспертизы для всего профессионального объединения.

## ПОЛНЫЙ ИНЖЕНЕРНЫЙ ЦИКЛ

Сильная сторона «Лексора» заключается в соединении нескольких ролей. Так, компания проектирует оборудование, производит узлы, эксплуатирует собственный завод, выпускает вторичное сырье и изделия, обслуживает поставленные линии. Каждая из ролей дополняет другую. Переработка показывает реальные требования к технике, сервис выявляет повторяющиеся задачи заказчиков, а конструкторский отдел превращает этот опыт в новые решения.

В 2026 г. продукция компании получила два сертификата «Сделано в России», один из которых по направлению «Уникальность». Для производителя перерабатывающего оборудования такое признание подчеркивает российское происхождение инженерного решения и его самостоятельную технологическую ценность.

Российское происхождение оборудования сокращает зависимость от зарубежных поставок и облегчает взаимодействие с разработчиком. Изменение конструкции, выпуск запасной детали и консультация по режиму выполняются внутри одной группы. Для долгосрочного проекта такая доступность имеет самостоятельную ценность.

«Лексор» развивает механическую переработку шин как промышленную систему с понятными продуктами. Резина, металл и текстиль извлекаются отдельно и получают дальнейшее применение. Собственный завод подтверждает работоспособность решений, а линейка оборудования позволяет переносить накопленный опыт на новые площадки. В результате компания занимает заметное место в российской отрасли переработки шин и усиливает его инженерными разработками и активной работой в Росутилизации.

## РОССИЙСКАЯ ИНЖЕНЕРНАЯ ШКОЛА ПЕРЕРАБОТКИ

Проекты «Лексора» создают компетенции внутри страны. Конструкторы рассчитывают узлы, производство выпускает агрегаты, сервисная команда сопровождает эксплуатацию, а собственный завод проверяет результат. Эта последовательность поддерживает развитие оборудования без зависимости от закрытых зарубежных технологий.

Наличие испытательного полигона ускоряет создание специальных решений. Новая схема сепарации или модернизированный узел может пройти длительную проверку на разных шинах, и только после подтверждения устойчивой работы решение включается в проекты заказчиков. Такая практика снижает риски переноса ла-

бораторной разработки в промышленный масштаб.

Компания «Лексор» работает и с отдельными агрегатами, и с заводами целиком. Небольшое предприятие может модернизировать сепарацию или транспортирование, крупный инвестор – получить комплексную линию и проект производственной площадки. Такой широкий диапазон услуг делает инженерный опыт «Лексора» доступным для разных участников рынка.

Рост переработки шин требует техники, способной выпускать чистое и востребованное вторичное сырье. «Лексор» решает эту задачу одновременно как машиностроитель и как утилизатор. Именно сочетание производства оборудования, собственной переработки и участия в отраслевой работе формирует авторитет компании на рынке. ♻️

По материалам ООО «Лексор»



## Литература

1. ООО «Лексор». О компании. – URL: <https://lexor.pro/company/> (дата обращения: 24.09.2026).
2. Линии для переработки шин «Лексор» // Лексор. – URL: <https://lexor.pro/services/linii-dlya-pererabotki-shin-lexor/> (дата обращения: 24.09.2026).
3. В Союзе утилизаторов России состоялось первое заседание комитета по утилизации шин. 18.08.2026 // Союз утилизаторов России. – URL: [https://www.rosutilization.ru/news/?ELEMENT\\_ID=352](https://www.rosutilization.ru/news/?ELEMENT_ID=352) (дата обращения: 24.09.2026).