

К. Карловская, корреспондент журнала «Арматуростроение»

В СЕРЕДИНЕ МАЯ 2018 ГОДА В ПЕТЕРБУРГЕ «АРМАЛИТ» ЗАПУСТИЛ НОВОЕ СОВРЕМЕННОЕ ПРОИЗВОДСТВО ДИСКОВЫХ ЗАТВОРОВ

В новом цехе №42 петербургского машиностроительного завода «Армалит» светло, чисто и просторно... И сложно представить, что это сооружение XIX века еще недавно находилось в полуразрушенном состоянии. Понадобилось немало времени и сил, чтобы превратить его в современное и уникальное производство, где теперь изготавливают продукт со сложным названием – трехэксцентриковые дисковые затворы.



За короткое время некогда разрушенное сооружение превратилось в современный оборудованный цех. На фото цех до и после реконструкции

«Всегда приятно, когда есть возможность восстановить историческое здание», – подчеркнул генеральный директор предприятия Александр Викторович Кузнецов в ходе торжественного открытия цеха, которое состоялось 18 мая 2018 года.

В этот праздничный день природа подарила и заводчанам, и многочисленным гостям хорошую погоду. Атмосферу торжества создавали именитые гости, парадная красная лента для церемонии открытия, открывающая доступ к цеху, изысканно оформленный фуршетный стол, приятная музыка и, конечно же, запах новизны современно оборудованного цеха.

На торжественном открытии народу было много – присутствовали представители судостроительной, судоремонтной, нефтегазодобывающей, химической, атомной и других отрас-

лей промышленности, официальные лица из Комитета по промышленной политике и инновациям Санкт-Петербурга, в том числе вице-губернатор Санкт-Петербурга Сергей Николаевич Мовчан и глава администрации Кировского района Сергей Владимирович Иванов, и, конечно же, разнообразные СМИ. Участие в церемонии приняли также исполнительный директор НПАО И.Т. Тер-Матесянц и генеральный директор ООО «Отраслевой ИАЦ НПАО» А.А. Репкина.

Начался праздник с приветственного слова идейного вдохновителя создания цеха А.В. Кузнецова: «Для завода это очень важное событие. И не только для завода, но и для меня, как для человека, посвятившего свою жизнь промышленности, ее развитию. Это как рождение нового ребенка, и радостью хочется поделиться с вами!»



Пока идут последние приготовления к открытию цеха гости мероприятия и сотрудники завода общаются в непринужденной обстановке

Александр Викторович рассказал, что почти 15 лет назад компанией была принята на вооружение концепция развития путем повышения производительности труда и внедрения самых современных технологий. Сегодня на этом пути «Армалиту» удалось достичь существенных успехов. Как результат – за период с 2003 по 2017 год производительность труда на предприятии выросла в 10 раз! И это еще не предел.

Почему же здесь решили производить именно дисковые затворы? Ответ очевиден – эти изделия обладают целым рядом преимуществ по отношению к другим типам запорной арматуры: имеют прекрасные массогабаритные характеристики, которые значительно меньше, чем, например, у шарового крана (для сравнения – при диаметре 500 мм кран шаровой весит 2 тонны, а дисковый затвор – примерно 410 кг), обладают герметичностью (в обе стороны!) по классу А, а также высоким ресурсом эксплуатации и надежностью работы. Помимо прочего, у них очень широкий температурный диапазон – от минус 200 градусов до плюс 450. Именно поэтому такие затворы способны работать даже в самых экстремальных условиях – при высоких и низких температурах, в агрессивных средах и при наличии загрязнений.

Значимо и то, что эта продукция – импортозамещающая: она абсолютно конкурентоспособна по отношению к аналогам ведущих мировых компаний, изготавливающих трубопроводную арматуру подобного типа. При этом российские дисковые затворы выигрывают не только качеством, но и ценой, находясь в промежутке между дешевыми китайскими и дорогими европейскими.

В настоящее время у новой продукции завода «Армалит» уже появились первые потребители. В целом же спектр ее применения достаточно широк – она будет использоваться на объектах нефтегазодобывающей, химической промышленности,



Предприятие со 140-летней историей АО «Армалит» производит трубопроводную арматуру, соединительные элементы трубопроводов, пневмораспределители, гидро- и пневмоприводы, системы управления трубопроводной арматурой с электрическими приводами для судостроительной, судоремонтной, нефтегазодобывающей, химической, атомной и других отраслей промышленности. Предприятие осуществляет гарантийное и постгарантийное обслуживание во всех регионах России и в большинстве стран мира.

атомной энергетики, коммунального хозяйства и, конечно же, судостроения.



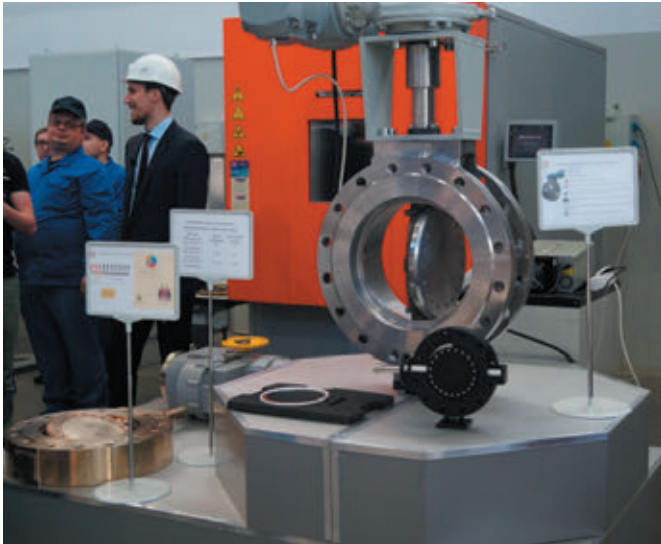
Генеральный директор АО «Армалит» А.В. Кузнецов выступает с приветственной речью



Гости праздничного открытия цеха



Торжественное перерезание красной ленточки



Трехэксцентриковый дисковый затвор обладает массой преимуществ

«По плану общая производительность цеха будет достигать порядка 400 млн. рублей и 1500-1600 изделий в год», – уточнил А.В. Кузнецов.

Актуальность и большую значимость открытия цеха отметил и вице-губернатор Санкт-Петербурга С.Н. Мовчан:

«В масштабах Санкт-Петербурга и промышленности города, вроде бы, как и не очень большое торжество. Но это не так. Ведь когда у нас создается новое производство, открываются новые цеха, где будет производиться российская продукция, можно говорить уже не об импортозамещении, а об импортоопережении. Важно еще и то, что в этом году завод «Армалит» отмечает два важных события – 140 лет со дня основания этого уникального предприятия и 25 лет с тех пор, как оно работает в нынешних, очень сложных рыночных условиях, и работает очень успешно. Так держать! С праздником!»

«Любое большое дело требует слаженной работы всего коллектива, и в этот цех вложена частица труда каждого сотрудника «Армалита», – с этих слов директора по персоналу АО «Армалит» Елены Вячеславовны Веденской, ведущей мероприятия, началась приятная и волнительная церемония награждения – лучшие сотрудники предприятия были отмечены почетными грамотами и благодарностями Комитета по промышленной политике и инновациям Санкт-Петербурга, администрации Кировского района.

В заключение официальной части почетные гости под громкие аплодисменты торжественно разрезали красную ленточку. И вот настал долгожданный момент, когда присутствующие смогли увидеть новый красавец-цех в действии. Загудели станки, зажглись мониторы и дисплеи – технологическая линия заработала. Главным подарком для всех стала экскурсия по цеху от генерального директора АО «Армалит», в процессе которой он продемонстрировал всю технологическую цепочку произ-



Аплодисменты обладателям почетных грамот и благодарностей



Церемония награждения лучших сотрудников завода «Армалит»



Новый цех оборудован большим количеством современных машин с уникальными возможностями



Экскурсия по цеху



Процесс сварки промышленным роботом марки Fanuc



Демонстрация дискового затвора диаметром 400 мм

водства продукции на производственных участках и ответил на интересующие вопросы.

«На самом деле, мы открываем не цех, а производство, локализованное в одном пространстве, – прокомментировал Александр Викторович в самом начале обхода новой площадки. – При его разработке и проектировании мы использовали технологию бережливого производства или Lean-технологию. Все, что находится здесь, выстроено по определенной логической цепочке для того, чтобы обеспечить максимальную производительность. На данном этапе в цехе трудятся 33 человека, в дальнейшем, при выходе на полную загрузку, количество работников увеличится до 50 человек».

В ходе экскурсии многих поразила высокая культура производства и большое количество современных машин с уникальными возможностями. Каждому была представлена возможность увидеть их в работе. Особое место в станочном парке занимают координатная измерительная машина (КИМ) Nikon, дающая возможность в труднодоступных плоскостях производить замеры точно до 2 микрон; токарно-карусельный станок Wele, способный, помимо токарно-карусельных работ, выполнять сверление, фрезерование, нарезание резьбы, что позволяет за один установ обрабатывать всю поверхность детали, и другие машины.

Кульминацией обхода стала демонстрация процесса сварки промышленным роботом марки Fanuc, который позволяет быстро и качественно производить наплавку без участия человека. По словам Александра Викторовича, использование данной роботизированной технологии позволило избежать проблем с браком: «Те, кто знаком с процессами сварки, знают, что это всегда головная боль, и очень многое зависит от квалификации специалиста. При этом качество и отсутствие дефектов – важнейший элемент в процессе изготовления таких изделий».

Увлекательное действо, которое в целом занимает около 40 минут, участники экскурсии могли наблюдать на мониторе. Ячейка, где происходит сварка и наплавка, закрывается шторкой. Более того, на входе в ячейку установлены специальные инфракрасные детекторы, и, если кто-то сунет туда нос, поступит сигнал, и процесс тут же остановится.

Завершилась экскурсия показом демонстрационного дискового затвора диаметром 400 мм. «Я надеюсь, что наш продукт будет нравиться заказчикам, и они будут активнее привлекать его в свои проекты», – сказал в заключение мероприятия А.В. Кузнецов и пригласил всех желающих к фуршетному столу, где собравшиеся смогли обменяться впечатлениями уже в неформальной обстановке.