



БЛАГОВЕЩЕНСКИЙ  
АРМАТУРНЫЙ ЗАВОД

## 250 летний юбилей ОАО «Благовещенский арматурный завод» Более 60 лет в арматуростроении

ОАО «Благовещенский арматурный завод» расположен в г. Благовещенске, районном центре Башкортостана. Технологический профиль предприятия — машиностроительный с полным циклом изготовления изделий из исходного сырья и материалов до выпуска товарной продукции. В своем составе ОАО «Благовещенский арматурный завод» имеет электросталеплавильное производство, поэтому его можно отнести и к металлургическим предприятиям.

Профилирующей продукцией ОАО является трубопроводная арматура из углеродистых, низколегированных и нержавеющей сталей диаметром условного прохода 25...400 мм и рабочим давлением 1,6...16 МПа (16...160 кгс/см<sup>2</sup>). Это клиновые задвижки типа ЗКЛ2, предохранительные клапаны типа СППК, обратные поворотные кла-

паны типа КОП, переключающие устройства, блоки переключающих устройств и другие виды трубопроводной арматуры.

Производство трубопроводной арматуры на заводе организовано и



функционирует с 1942 года. В связи с повышением из года в год удельного веса трубопроводной арматуры в общем объеме выпуска продукции завод в 1964 году из машиностроительного переименован в арматурный.

История ОАО «Благовещенский арматурный завод» берет свое начало от Благовещенского медеплавильного завода, основанного в 1756 году симбирским купцом Матвеем Семеновичем Мясниковым, братом Ивана Семеновича Мясникова — «компанейщика» зачинателя (основателя) горно-рудного дела в Башкирии И.Б.Твердышева. С 1863 года параллельно с выплавкой меди на заводе было организовано чугунолитейное производство, затем — производство сельскохозяйственной техники. Во время Великой Отечественной войны с эвакуацией в г. Благовещенск Туапсинского механического завода завод приобретает машиностроительный профиль, производя боеприпасы, оружие и нефтепромысловое оборудование. В 1942 году было освоено производство задвижек «Лудло» из чугуна.

С переходом на мирные рельсы завод организует сталелитейное про-



изводство и с 1948 года, освоив производство электростали, становится заводом нефтяного машиностроения со специализацией на производство стальной трубопроводной арматуры. В июне 1949 года была изготовлена первая стальная задвижка из стали 25Л 100 мм на давление 4 МПа (40 кгс/см<sup>2</sup>). В 1950 году завод осваивает выплавку хромомолибденовой стали 5ХМ, в 1951 году – нержавеющей никельсодержащей стали 12Х18Н9ТЛ, в 1950 году – пружинные предохранительные клапаны.

На протяжении всех 250 лет завод неоднократно подвергался реконструкции. Последняя реконструкция с 1976 по 1985 год позволила расширить мощности сталелитейного производства до 10000 т с введением в строй корпуса оболочкового литья и расширить мощности кузнечного производства до 12000 т. Это позволило устранить дисбаланс заготовительного и механо-сборочного производства.

Вся трубопроводная арматура, выпускаемая ОАО «БАЗ», сертифицирована, имеет разрешение Ростехнадзора, соответствует действующим стандартам и выступает на рынке вполне конкурентоспособной.

Потребителями выпускаемой ОАО «БАЗ» арматуры являются практически все предприятия нефтегазового, топливно-энергетического, металлургического, военно-промышленного комплексов не только России, но и стран СНГ и дальнего зарубежья, имеющих трубопроводное хозяйство с движением в трубопроводах сред под высоким давлением, наличием в них химической агрессивности и токсичности, взрывоопасности. Им хорошо известен товарный знак Благовещенского арматурного завода. В числе заводских партнеров — такие гиганты, как «Газпром», «ЛУКОЙЛ», Норильский никель», «Сургутнефтегаз», «Башнефть» и многие другие.

В 1997 году коллектив завода поставил перед собой задачу совершенствовать систему менеджмента качества производства продукции и сертифицировать ее по нормам ка-

чества ИСО 9000. Данная задача была успешно решена. Основными принципами деятельности предприятия по реализации политики в области качества являются: ответственность



каждого работника за качество выпускаемой продукции; решение спорных вопросов с позиции требуемого качества; работа единой командой; постоянное изучение удовлетворенности потребителей; достижение и поддержание требуемого уровня качества при оптимальных затратах.

Приоритетными направлениями в работе ОАО на данном этапе яв-



ляются: повышение культуры производства; снижение себестоимости выпускаемой продукции; постоянное совершенствование конструкции изделий; внедрение прогрессивной технологии и повышение стабильности технологических процессов; организация всестороннего обучения персонала как в области качества, так и в области профессиональной подготовки.

Тесная связь специалистов завода с Центральным конструкторским бюро арматуростроения и участие в работе Научно-промышленной Ассоциации арматуростроителей СНГ позволяют

постоянно совершенствовать конструкции трубопроводной арматуры и технологические процессы.

В последнее время рынок предъявляет все более высокие требования к качеству продукции. ОАО «БАЗ» использует в своей работе все передовые методы организации труда и новейшие технологии, что подкрепляется более чем 60-летним опытом в области арматуростроения.

Готовясь к встрече 250-летнего юбилея, арматурный завод переживает период планомерной реконструкции и обновления, что приведет в конечном счете к расширению ассортимента, повышению качества продукции путем внедрения современных программных продуктов и суперсовременных технологий и оборудования, что, в свою очередь, благотворно скажется на полном и всестороннем удовлетворении требований покупателей.

В части обновления машинно-станочного парка оборудования закуплена линия вакуумно-пленочной формовки — производитель фирма «Heinrich Wagner Sinto», Германия, сейчас осуществляется ее монтаж. На сегодняшний день технология вакуумно-пленочной формовки является самой передовой в литейном производстве и позволяет добиться не только снижения себестоимости продукции, но и высочайшего качества литья. Вот некоторые преимущества вакуум-процесса по сравнению с другими технологиями:

- отсутствие смесителя;
- отсутствие устройства выбивки;
- требуется меньше времени на пескоструйную очистку;
- снижение потребления энергии;
- отсутствие вредных выбросов;
- снижение уровня шума;
- улучшенное качество поверхности;
- снижение затрат на последующую механообработку отливок и т.д.

Модернизация литейного производства включает в себя также и внедрение систем компьютерного моделирования литейных процессов LWM-Flow. С помощью этой

системы решается задача повышения качества выпускаемого литья на стадии проектирования, снижение затрат на отработку литейной технологии новых изделий и оптимизация уже имеющихся технологий.

Уже смонтирована и запущена в работу установка Stratoconception фирмы RP 21, Франция, для быстрого прототипирования и быстрого изготовления оснастки.

Система позволяет импортировать файлы, выполнять реалистичную визуализацию 3-D моделей на каждом этапе изготовления. С помощью Stratoconception решаются задачи по быстрому и точному изготовлению оснастки, что позволяет улучшить качество выпускаемой продукции и снизить вес отливок.

Поставляемые итальянской фирмой Trevisan обрабатывающие центры с программным управлением позволяют свести на нет риски «человеческого» фактора. Центры полностью выполняет обработку



корпусных деталей. Наряду с высочайшей точностью и удобством в обслуживании обрабатывающие центры позволяют значительно поднять производительность.

Проектирование новых и модернизация существующих конструкций осуществляется при помощи лицензионного программного обеспечения системы твердотельного трехмерного моделирования «Компас-3D V8». Для разработки технологических процессов отделом главным



го технолога используется программа «Вертикаль».

В прошлом 2005 году была разработана конструкторская документация и освоены в серийном производстве задвижки клиновые DN 300 и 400, PN 16; выпущены и успешно прошли испытания предохранительные клапаны с повышенными расходными характеристиками по жидкой среде DN 150, 200 PN 16 и целый ряд других изделий, востребованных потребителем. Образцы арматуры успешно прошли испытания на полигоне «Саратовдиагностика».

Одним словом, цель Благовещенского завода — поддержание репутации разработчика и поставщика высококачественной арматуры по конкурентоспособным ценам, выпускающего уникальную, безопасную и надежную арматуру.

ОАО «БАЗ» в I полугодии 2006 года приняло участие в восьми крупных

специализированных выставках по нефти и газу, продвигая свой бренд в городах: Атырау (Казахстан), Астане (Казахстан), Ташкент (Узбекистан), Минске (Белоруссия), Баку (Азербайджан), Санкт-Петербурге, Москве.

Участие в 14-ой Международной выставке «Газ. Нефть. Технологии — 2006» в г. Уфе стало

традицией для ОАО «Благовещенский арматурный завод». Демонстрация новинок производства, научно-технического потенциала была основной целью участия.

Другая, не менее важная задача — показать, как изменилось отношение к потребителю. Заводу дорог и важен каждый клиент, ведь именно от него зависит благополучие компании — так теперь строится обновленная сбытовая политика предприятия.

Поток посетителей на стенд и востребованность информации на заводскую продукцию свидетельствовали о прочной позиции предприятия в Башкортостане и России, об известности на рынке трубопроводной арматуры.

Сегодня, в канун вступления России во Всемирную торговую организацию (ВТО), первоочередная задача российских производителей — заявить о том, что они существуют, работают, выпускают продукцию и готовы к борьбе за отечественного и зарубежного потребителя.

Итоги работы предприятия показывают, что правильно организованная работа персонала позволяет добиваться высоких результатов. У коллектива предприятия имеется достаточный потенциал, способный и в дальнейшем удовлетворять нужды потребителей заводской продукцией на самом высоком уровне, обеспечивая каждому сотруднику возможность реализовать себя.

*Рубрика подготовлена Н. Пушкарской*

