

Курганскому предприятию «Сенсор» – 15 лет

Надежда Пушкарская

«**П**редприятие «СЕНСОР» образовано в мае 1992 года. В 2001 году на базе размороженных и пустующих производственных площадей завода монтажных заготовок в г. Кургане организовано производство фланцевого крепежа для ОАО «Икар». Инициатором создания специализированных производств деталей трубопроводной арматуры стал главный инженер ведущего арматурного завода России, а сейчас Президент НПАА Владимир Васильевич Макаров. В настоящее время ООО «Предприятие «Сенсор» – одно из крупных предприятий в России по производству высокопрочного крепежа и фланцев для трубопроводной арматуры, нефтегазового и энергетического оборудования.

Предприятие массово производит широкую номенклатуру шпилек, гаек и болтов различных типоразмеров от М6 до М64 из сталей 3, 4 категории (35, 40Х, 35ХМА, 25Х1МФ, 20Х13, 35ХМ, 30ХГСА, 12Х18Н10Т, 14Х17Н2 и др.) классов прочности 5.6; 8.8; 9.8 с испытаниями по группам качества 2 и 3. По согласованию с заказчиком предприятие изготавливает крепежные изделия с резьбами UNC и UNF по стандартам ANSI. Выполняется гальваническое покрытие крепежа (цинкование).

Предприятие изготавливает следующие типы фланцев:

- фланцы до DN 400, до PN 250 из сталей 20, 09Г2С и других по ГОСТ 12821 – стальные приварные встык и ГОСТ 12820 – стальные плоские приварные
- фланцы для устьевого оборудования типов 1 и 2 по ГОСТ 28919-91 до PN 350
- быстроразъемные соединения DN 50, 100 PN 14; 21; 35; 70.

Предприятие «Сенсор» имеет многолетние производственные связи с ведущими заводами трубопроводной арматуры: ОАО «Икар», арматурный завод ОАО «Югокама», ОАО «Благовещенский арматурный завод» и осуществляет поставки крепежа, фланцев и запасных частей для ряда нефтегазодобывающих компаний и нефтеперерабатывающих заводов.

Вся работа коллектива, от получения заявки до отгрузки готовой продукции, строится в соответствии с требованиями международных стандартов системы качества серии ISO 9000.

Крепежные изделия и фланцы, выпускаемые на предприятии, сертифицированы НП «Сертификационный центр НАСТХОЛ» (Сертификат соответствия № РОССТУ. АЯ45. В04146).

На базе программы «1С Предприятие 7.7» разработана и внедрена компьютерная интегрированная система управления предприятием «КРЕПЕЖ» в стандарте MRP2 (см. рис). Она позволила формировать план производства на основе текущих заказов, формировать контрольно-маршрутные карты для каждого выпускаемого изделия, вести учет складов, рассчитывать себестоимость на календарный период, проводить финансово-экономический анализ результатов работы.

На предприятии «Сенсор» создан постоянный запас калиброванного металлопроката и штамповок фланцев объемом свыше 500 тонн.

Заготовительный участок оснащен современным ленточно-пильным оборудованием с пакетной резкой фирмы «Kasto» (Германия), прессами с высокоточной оснасткой, фаскосъемными агрегатами.

Резьба на шпильках и болтах выполняется методом накатки на высокопроизводительном немецком оборудовании фирмы «Profirof Technologies» GmbH. Резьба в гайках М6-М30 выполняется на резьбонарезных автоматах, с М36 и выше – с помощью метчиков-протяжек. На предприятии внедрены новые технологии термообработки шпилек длиной до 0,5 м с использованием водополимерных закалочных сред. Это обеспечивает стабильную структуру металла, гарантирует высокие механические свойства изделия.

При производстве фланцев используются станки с ЧПУ.

Для определения качества выпускаемой продукции и отслеживания технологического процесса, заводская лаборатория оснащена современными средствами измерений. Для измерения механических характеристик по диаграмме вдавливания используется прибор ПИМ-ДВ-1 с компьютерной обработкой данных.

Продукция отгружается в деревянной таре собственного производства и картонной таре с логотипом предприятия. Создан автоматизированный склад для хранения шпилек, болтов и гаек. В настоящее время ежемесячно отгружается более 300 тыс. шпилек и свыше 250 тыс. гаек, около 100 тонн фланцев.

Всего на предприятии работает 200 человек. Коллектив предприятия это сплоченная команда профессионалов: кандидатов наук и конструкторов, менеджеров и инженеров-механиков, технологов и рабочих высокой квалификации.

Наибольший вклад в становление и развитие предприятия внесли: А.Н. Кобяков – заместитель гене-

