

Научно-практический семинар «Литье – основа совершенства насосной и арматурной продукции»

Европейская ассоциация производителей насосов (Europump) приступила к реализации программы снижения энергопотребления и повышения экологичности насосного оборудования **Ecopump**. В свою очередь, Российская ассоциация производителей насосов (РАПН) осуществляет российскую версию этой программы **Ecopump.ru**.

Одним из важнейших направлений повышения эффективности насосного оборудования и арматуры является улучшение качества применяемого литья. В рамках указанной программы РАПН при участии Научно-промышленной Ассоциации арматуростроителей (НПАА) и Российской ассоциации литейщиков (РАЛ) **27-28 ноября 2007 г.** проводит в Москве научно-практический семинар *«Литье – основа совершенства насосной и арматурной продукции»*.

На литье в насосо- и арматуростроении приходится около 90% всего потребляемого этими отраслями металла, причем более половины идет на изготовление самых ответственных деталей – проточных частей.

Гидродинамики и расчетчики, используя современные методы проектирования, стремятся создать совершенные с точки зрения обтекания потока геометрические формы. Конструкторы «одевают» эти формы в металл, технологи разрабатывают способы формовки литья и, наконец, металлурги-литейщики отливают детали, освобождая их от формовочных материалов и прибылей, – и вот деталь готова.

Специфика производства насосов и арматуры заключается в том, что, вследствие сложности в ряде случаев геометрических форм, массовости производства, отлитые детали не подвергаются дополнительной механической обработке, а устанавливаются непосредственно в машину после обработки только лишь посадочных мест и стыковочных фланцев. Точность изготовления макро- и микрогеометрии

поверхностей, а также сплошность литых деталей проточных частей в основном и определяют эффективность машины в целом.

Как известно, насосы и арматура используются при перекачивании воды и гидросмесей на ее основе, нефти и продуктов ее переработки, кислот и щелочей, токсичных, взрывоопасных и радиоактивных сред, микробиологических, пищевых, фармацевтических продуктов, а также многих других жидкостей, эмульсий и суспензий.

Соответственно, для изготовления деталей проточных частей насосов и арматуры используются отливки из чугунов различных типов, углеродистых и нержавеющей сталей, специальных износостойких сплавов, титана, бронзы, алюминия и их различных модификаций. Вес отливок колеблется в диапазоне от нескольких сотен граммов до нескольких тонн.

Большая в ряде случаев гидравлическая и механическая энергонагруженность литых деталей требует от них высокой герметичности и прочности.

Современная мировая литейная наука и производственная практика в большинстве случаев успешно решают проблемы насосо- и арматуростроения. Основные цели, к которым стремятся ведущие западные производители литья – высокое качество, эффективность производства, защита окружающей среды. Для достижения этих целей используется весь научно-технический потенциал, включая оборонный, который, с одной стороны, основывается на рыночных принципах конкуренции, с другой – на широкой международной интеграции и разделении труда.

В последние тридцать лет 70-80% западных насосных и арматурных компаний покупают высококачественное, предварительно обработанное и испытанное на герметичность литье у специализированных литейных предприятий. Оставшиеся 20-30%, в основном,

крупных компаний сохранили собственную литейную базу. Они обладают современными методами производства и контроля качества, необходимыми средствами для обеспечения экологичности и эффективной загрузки производства. При этом большинство насосных и арматурных компаний с целью оптимизации загрузки производства предоставили литейным производствам статус самостоятельного юридического лица, работающего также «на сторону».

СССР, занимавший 1-е место в мире по производству металла, располагал мощной литейной промышленностью, которая обеспечивала стране статус великой индустриальной державы. Приоритеты, предоставлявшиеся военно-промышленному комплексу, научные и финансовые ресурсы, которые вкладывались в него, обеспечивали соответствие качества литья, выпускаемого оборонными предприятиями, самым высоким мировым требованиям.

По мере удаления от ВПК качество выпускаемой продукции, в том числе и литья, снижалось. Насосное и арматурное машиностроение, принадлежащее в то время Министерству химического и нефтяного машиностроения, финансировалось по остаточному принципу. Кроме этого, насосные и арматурные заводы, опасаясь принудительной, ненадежной «госплановской» кооперации, стремились организовать у себя все переделы производства по принципу натурального хозяйства. Поэтому практически все они в настоящее время имеют собственные литейные участки, низкоэффективные и по качеству литья, и по уровню загрузки производства.

На сегодняшний день оборонные и специализированные предприятия готовы предложить высококачественное литье. Производители насосов и арматуры хотят покупать его по кооперации, потому что не имеют средств на модернизацию собственных литейных производств и защитные экологические мероприятия. Однако они не имеют такой возможности вследствие того, что цены на предлагаемую предприятиями ВПК продукцию выше, чем мировые. Конечно, участники рынка стремятся найти компромисс, проводится реструктуризация предприятий, поиск партнеров. Но свободный рынок не дает расслабиться – на российском рынке все больше предложений литья из Восточной Европы, Китая, других регионов.

В России есть все – наука, производство и кадры, однако не хватает информации, взаимодействия и консолидации. Ни одна отрасль промышленности не сможет подняться самостоятельно – только совместно с прочими, потому что мы все одновременно и заказчики, и потребители.

Наш семинар направлен на решение очерченных выше проблем, а его успех будет зависеть от активности всех участников.

Цель семинара:

- дать представление о современных требованиях, предъявляемых к литью для насосов и арматуры;
- дать практическое представление о российском рынке литья для насосов и арматуры;
- найти дальнейшие пути повышения технического уровня и качества изготовления;
- помочь каждому участнику семинара определить собственную позицию в этой области и уточнить свои партнерские предпочтения.

На семинар приглашаются:

Крупнейшие на российском рынке поставщики литья для насосов и арматуры; компании-производители насосов и арматуры; и предприятия-потребители, где насосы и арматура эксплуатируются, ремонтируются и обслуживаются; ученые профильных технических университетов; другие заинтересованные лица.

Программа семинара:

На семинаре выступят руководители РАПН, НПАА и РАЛ, известные в литейной промышленности ученые, крупнейшие на российском рынке компании-поставщики литья для насосов и арматуры. В работе семинара примут участие представители предприятий-производителей насосов и арматуры, предприятия-потребители, а также представители дилерских, сервисных и ремонтных компаний.

Выступающие с докладами (сообщениями) участники дополнительно получат возможность распространить на семинаре свои технические, информационные и рекламные материалы, а также на специально предусмотренных подиумах представить фрагменты, макеты, детали своей продукции или технологии.

Будем рады видеть Вас на семинаре «Литье – основа совершенства насосной и арматурной продукции», надеемся, он будет полезен для успешной организации работы на Вашем предприятии.

Российская ассоциация производителей насосов (РАПН)
приглашает принять участие в научно-практическом семинаре

Литье – основа совершенства насосной и арматурной продукции

Условия участия

Каждый участник семинара должен заполнить заявку (форма заявки прилагается) и перечислить за свое участие в семинаре 7 000 руб., включая НДС. Заполненную заявку и копию платежного поручения необходимо отправить факсом или электронной почтой в адрес РАПН.

Реквизиты РАПН:

юридический адрес: РФ, 115184, Москва, ул. Б.Татарская, д. 13
почтовый адрес: РФ, 107113, Москва, Сокольнический вал, 1, пав. 4, оф. 6
ИНН 7717009088
р/счет 40703810000000000312 в КБ «Ланта-Банк» г. Москва
кор/счет 301018104000000000348
БИК 044525348
КПП 770501001

Если Вам необходимо заказать номер в гостинице, Вы можете обратиться в службу размещения MVK-Трэвэл к Степановой Юлии, тел. (495) 105 64 43, sja@myk.ru. Предварительно Вы можете выбрать гостиницу, посетив сайт службы размещения www.travel.myk.ru.

По всем вопросам просим обращаться в оргкомитет семинара по адресу:

107113, Москва, Сокольнический вал, 1, пав. 4, оф. 6,
тел/факс: (495) 269 33 96, e-mail: office@rpma.org.ru

Заявка

на участие в научно-практическом семинаре
Литье – основа совершенства насосной и арматурной продукции

Название организации

Адрес организации

ФИО и должность персоны, которая будет принимать участие в семинаре:

.....

Тел. Факс E-mail

ИНН КПП

Р/счет

Банк

Кор/счет БИК

Будете ли выступать на семинаре: Да Нет

Название доклада