

Новые проекты ОАО «ЗЭиМ»

Специалистами ОАО «ЗЭиМ» ведутся работы по модернизации системы управления установки комплекса гидроочистки средних дистиллятов (КГСД) Нижнекамского нефтеперерабатывающего завода (НПЗ) ОАО «ТАИФ-НК» (г. Нижнекамск) в части проектных работ и комплектации оборудованием. Работы по первому этапу модернизации (ПГБ) планируется завершить к сентябрю 2007 года.

Компания ОАО «ЗЭиМ» выиграла тендер на создание автоматизированной системы телеуправления энергоемким оборудованием (АС ТЭО) для ООО «Промтрактор-Промлит», г. Чебоксары. Объект планируется сдать в эксплуатацию в конце текущего года.

ЗЭиМ подписал договор с ОАО РПИИ «Якутпроект» (г. Алдан) на проектные работы «Автоматизированная система управления котельной «Центральная».

Компанией ОАО «ЗЭиМ» подписан договор с ОАО «Азотреммаш», г. Тольятти (входит в корпорацию «Тольятти Азот»), и начаты проектные работы по реконструкции газового оборудования и системы автоматического регулирования (САР) температуры печи РВ-652.

Специалистами ОАО «ЗЭиМ» начаты работы по договору с ООО «Торгово-промышленная компания «Железобетон» (г. Новочебоксарск) на поставку средств автоматики, выполнение монтажных и пуско-наладочных работ узла учета и локальной автоматики индивидуального теплового пункта.

Новый насос ОАО «Волгограднефтемаш»

ОАО «Волгограднефтемаш» освоен моноблочный вихревой насос С5/140Т, предназначенный для перекачивания сжиженных углеводородных газов (пропан, бутан и их смесей). Новая модель разработана взамен электронасосного агрегата С5/140А с целью повышения основных технических показателей и безопасности эксплуатации путем комплектации насоса двойным торцовым уплотнением тандемного типа. Насос предназначен для работы вне помещений (под навесом) и в помещениях, где по условиям работы возможно образование взрывоопасных смесей горючих газов или паров с воздухом, относящихся к категории взрывоопасности ПА и ПВ, группам Т1, Т2, Т3 и Т4 по ГОСТ 12.1.011-78.

На удлиненном валу взрывобезопасного электродвигателя ВА160СА-2 (N = 11 кВт) размещено торцовое уплотнение типа «Тандем» и рабочее колесо вихревого типа, выполненное из бронзы. Торцовое уплотнение в отличие от сальникового не допускает утечку перекачиваемого продукта.

Помимо своих модернизированных преимуществ, вихревой насос С5/140Т отличают и компактные размеры, что удобно для эксплуатации на газонаполнительных и газораспределительных станциях.

В настоящее время на предприятии реализуется программа по развитию насосного производства, в соответствии с которой разрабатываются новые модели насосов, проводится техническое оснащение современным оборудованием для обработки корпусов, а также модернизация испытательных стендов и диагностического оборудования.



Новости компании ООО «НХПТ»

ООО «НХПТ» введен в эксплуатацию заготовительный (кузнечный) цех мощностью 5 тыс. тонн штамповок в год.

В состав оборудования цеха входят:

1. Штамповочные молота с МПЧ (масса падающих частей) – 1 т и 3 т;
2. Ковочные молота с МПЧ – 1 т и 2 т.;

Штамповочные комплексы оснащены индукционным нагревом, позволяющим снизить угар металла, механизировать процесс и увеличить производительность.

Заготовительная операция под штамповку производится на прессе усилием 800 т с предварительным индукционным нагревом, позволяющим резку заготовок диаметром до 170 мм. Свыше 170 мм предусмотрена резка заготовки на лентопильных станках диаметром до 420 мм;

3. Участок термической обработки (нормализация, закалка, отпуск, отжиг, старение);

4. Механический участок для изготовления штампов;

5. Участок дробеочистки заготовок от окалины.

Заготовительный цех производит штамповки весом от 1 до 22 кг, получаемых методом штамповки и поковки весом от 20 до 150 кг.

Используемый материал: Ст. 35, 45, 40Х, 18ХГТ, 09Г2С, 20, 15Х5М, 20Х13, 12Х18Н10Т и титановые сплавы.

ЗЭиМ продолжает модернизацию производства

В соответствии с планами по модернизации производственных мощностей на ОАО «Завод электроники и механики» введены в эксплуатацию два новых станка.

Новый фрезерный обрабатывающий четырехкоординатный центр VF-4 фирмы HAAS (США) для изготовления корпусных деталей. На нем уже ведется обработка деталей на новую технику – привод электрический многооборотный ПЭМ-В. Внедрение нового оборудования позволит существенно снизить трудоемкость обработки деталей.

Второй станок – виброгалтовочный комплекс компании Walter Trowal. Данное оборудование позволит уйти от ручного труда по очистке деталей от механических заусенцев. Осо-

бенности конструкции установки позволяют повысить производительность труда до 6 раз, а качество обработки деталей – на 20 %.

Обновление станочного парка ЗЭиМ проводится в рамках реализации программы технологического перевооружения производства. Цель программы – внедрение современных технологий и средств контроля, увеличение объемов производства, повышение качества, снижение затрат энергии на единицу продукции и улучшение экологической обстановки. Всего до конца года ОАО «ЗЭиМ» намерено инвестировать в развитие производственных мощностей свыше 50 млн руб. За последние 4 года в модернизацию производства инвестировано более 250 млн руб.



Договор ЗАО «ТяжПромКомплект»

Компания ЗАО «ТяжПромКомплект» заключила дистрибьюторский договор с компанией «Braunschweiger Flammenfilter GmbH» (Германия), занимающейся производством и реализацией огнезащитного оборудования под торговой маркой «PROTEGO»:

- Огнеупорная арматура против длительного горения;
- Огнеупорная арматура против дефлаграции;
- Огнеупорная арматура против детонации.

Компания «Braunschweiger Flammenfilter GmbH» уже более пятидесяти лет успешно работает на рынке промышленного оборудования и имеет обширную сеть дочерних предприятий и представительств по всему миру.

Продукция под торговой маркой «PROTEGO» успешно применяется в химической промышленности, нефтедобывающей и нефтеперерабатывающей промышленности, в транспортных системах и системах очистки по всему миру.

ЗАО «ТяжПромКомплект» является официальным дистрибьютором продукции компании «Braunschweiger Flammenfilter GmbH» в России.



Итоги работы ОАО «АРЗИЛ»

По сообщению пресс-службы Промышленной Группы «МАИР», Георгиевский арматурный завод ОАО «АРЗИЛ» за первое полугодие 2007 года увеличил объем производства на 60% по сравнению с аналогичным показателем прошлого года, выпустив и реализовав продук-

ции (в ценах реализации с НДС) на общую сумму 173,5 млн рублей. Общая сумма налоговых отчислений компании в бюджеты всех уровней за отчетный период составила 21,930 млн рублей, против 16,297 млн рублей, за первое полугодие 2006 года.