

Партнерство с «РУСТ-95» — гарантия качества трубопроводной арматуры

АО «РУСТ-95» — производственное предприятие, занимающее ведущие позиции на российском рынке трубопроводной арматуры. Компания является крупнейшим отечественным производителем, осуществляющим полный цикл производства: от разработки и изготовления до постгарантийного сервисного обслуживания. О цикле производства продукции, гарантии ее качества и приоритетных направлениях развития компании мы поговорили с генеральным директором торгового дома «РУСТ-95» Константином Самсоновым.



— Как удалось в сложные 90-е годы прошлого столетия не просто наладить производство трубопроводной арматуры для нефтяной и газовой промышленности, но и вывести компанию в лидеры рынка?

— Да, в это время экономика страны рушилась на глазах — предприятия закрывались одно за другим. Для первых изделий группой энтузиастов во главе с основателем компании Владимиром Ивановичем Логиновым была разработана конструкторская документация. Заказы на комплектующие детали размещены на разных, еще работающих предприятиях. А потом, на арендованном участке механического цеха было налажено сборочное производство. Предприятие стало развиваться. Появилась своя территория и продукция собиралась уже в собственном сборочном цехе.

— Для того, чтобы предприятие стабильно работало, его необходимо обеспечить заказами, как вы решили этот вопрос?

— Торговый дом расположен в Москве, а также открыто подразделение в Санкт-Петербурге, где находится производство. Это сделано для более тесного и плодотворного сотрудничества с потенциальными заказчиками. В задачу сотрудников торгового дома входит реализация продукции, выпускаемой АО «РУСТ-95», работа с проектными институтами,



занимающимися подбором техники и подготовкой технико-коммерческих предложений к конкретным проектам нефтегазовой и атомной отраслей.

— Расскажите, как мечты заказчика, то есть его технические задания, вы превращаете в конкретные конструкторские и технологические решения?

— Так как наша компания нацелена на производство не массовой продукции, а скорее эксклюзивной, нам постоянно приходится разрабатывать новые изделия, а кроме того, адаптировать их в уже существующие технологические цепочки заказчиков. Нам удается в короткие сроки решать уникальные по сложности авангардные задачи.

Каждая партия, а порой каждая единица сырья, необходимого для производства, проходит лабораторный контроль. Кстати, контролирует качество, да и весь производственный процесс в целом, автоматизированная система управления предприятием, которая присваивает свой идентификационный номер каждому сырьевому элементу, позволяющий проследить его по всей технологической цепочке, вплоть до готового изделия. Это позволяет существенно повысить качество.

— Почему компания приняла решение освоить и собственное литейное производство?

— Раньше нас часто подводили поставщики: то брак отгрузят, то сроки сорвут. Поэтому, как только появилась возможность, мы сразу приобрели здание под «литейку». И меньше чем за год это помещение преобразилось в современный литейный цех. В производстве осуществляется полный цикл

работ, необходимых для получения литой заготовки, начиная с проектирования литейной технологии и оснастки, заканчивая участком термообработки и финишной обработкой отливок. Для успешной реализации задуманных технических решений инженеры-технологи применяют полный спектр современных систем автоматического проектирования, моделирования литейных процессов, а также методов 3D-печати. Мы выпускаем отливки любой степени сложности, из различных марок сталей и сплавов, в том числе специальных. Наше литейное производство имеет возможность производить до 150 тонн литья в месяц, причем практически с любыми свойствами и характеристиками.

— Какие-то уникальные сплавы отливаете?

— Очень немногие предприятия в России берутся производить сплавы, близкие по свойствам к зарубежным аналогам таких торговых марок как Хастеллой, или Монель, а мы такую возможность имеем. В течение 11 лет мы являемся регулярным поставщиком литых изделий крупному предприятию, изготовителю напорного оборудования. Наши отливки работают в условиях постоянного воздействия коррозионной среды при экстремально высоких температурах. Для сравнения, это соответствует температуре плавления алюминиевых сплавов. Один заказчик поставил специфическую задачу — снизить в готовом литье наличие вредных примесей в 2 раза. Мы смогли обеспечить выполнение этого условия путем разработки новой технологии плавки данного сплава, и наши партнеры остались очень довольны.

— В изделиях, которые производит

«РУСТ-95», требуется обработка сфер, причем, все компоненты выполнены из металла. Это же достаточно сложная механическая обработка?

— Да, это стало еще одной, далеко не простой задачей перед коллективом предприятия. Насколько тонкая должна быть обработка трущихся поверхностей. Для выполнения задачи мы начали искать оборудование. Оказалось, что в стране подобные станки не выпускает, а за рубежом они стоят просто нереальных денег! Пришлось разработать и собрать собственные шлифовальные комплексы. С тех пор проблем с обработкой сфер мы не испытываем. Наше механическое производство оснащено оборудованием, способным выпускать детали любой сложности. В его составе 80% станков с ЧПУ, остальные — универсальной механической обработки. У нас 4 механических цеха, два из них обрабатывают крупногабаритное литье и заготовки от 200 миллиметров, остальные изготавливают более мелкие детали, например, для приборной части, дроссельных узлов и других элементов изделий.

— Конечно же, ни на одном металлообрабатывающем производстве не обойтись без сварки и наплавки. Расскажите о нюансах при этих операциях.

— В цехе наплавки и сварочного производства осуществляются сборочно-сварочные работы, а также наплавка. Например, наплавка «Стеллита», это довольно редкая в стране операция. Был у нас такой случай. Шаровые краны одного нашего заказчика эксплуатируются в очень агрессивной и вредной среде, поэтому служат не долго. Раньше они закупались за границей, но по известным причинам ручеек этот иссяк. Встал вопрос об импортозамещении, и они обратились к нам. Мы провели ряд НИР и ОКР, и родилась технология, позволяющая наносить керамику на трущиеся поверхности кранов, что позволило решить проблему заказчика в достаточно короткий срок.

— Чтобы придать изделию товарный вид его же нужно еще и покрасить?

— Не только покрасить, но и защитить от коррозии. Ведь большая часть продукции, выпускаемой нашим предприятием, работает в агрессивных средах, а некоторые изделия вообще под землей. Их обрабатывают термоактивными смолами. Также применяются

эпоксиды, полиуретаны, полиэфир. Кроме того, на участке гальваники производится цинкование, анодирование, фосфатирование и никелирование. К стати, оборудование для этих процессов также спроектировано на предприятии.

В нашем подразделении есть участок, который занимается выпуском деталей из резины и пластика. Продукция «РУСТ-95» уникальна, и найти для нее комплектующие из этих материалов нужной номенклатуры и качества просто невозможно, поэтому мы закупили оборудование и теперь делаем их сами.

— А как решается проблема возможного брака на производстве?

— Роль отдела технического контроля в структуре компании переоценить невозможно. Система ОТК внедрена во всю технологическую цепочку нашего предприятия. Контролеры подразделения находятся на всех участках производства и проводят все виды контроля деталей и материалов. В состав ОТК входят две производственные лаборатории, имеющие соответствующую аккредитацию. В первой анализируются химико-физические свойства материалов, во второй проводятся исследования ультразвуковыми, проникающими веществами методами, капиллярной и магнитопорошковой дефектоскопией. Эти работы направлены на обнаружения дефектов внутри металла, как деталей, так и заготовок. Готовое изделие проверяется на соответствие ГОСТам. Несмотря на то, что советские нормативы носят рекомендательный характер, они заявлены в регламенты таможенного союза.

— Расскажите о доставке вашей продукции до заказчиков и гарантийном обслуживании.

— Мы отправляем готовую продукцию во множество регионов нашей страны и за рубеж. Наши партнеры — практически все транспортные компании, представленные на рынке. Заказы любого веса доставляются автомобильным, железнодорожным, водным и авиационным транспортом, в том числе и в труднодоступные места. А штатные конструкторы осуществляют полный цикл гарантийного и постгарантийного обслуживания нашего оборудования.

— Как вы видите перспективы развития компании и реализации ее потенциала, в том числе в области импортозамещения?

— Компания «Руст 95» — предприятие,

ориентированное на быстрое решение проблем, возникших у заказчика. В короткие сроки наш коллектив способен провести серьезные исследовательские работы, перестроить производство и выполнить эксклюзивные заказы, за которые никто не берется. В потенциале мы имеем высококвалифицированный персонал, полностью стандартизированное, современное производство и контроль качества на всех его этапах. Мы несем ответственность за качество каждой детали и всего изделия в целом. Это достигается тем, что все комплектующие мы производим сами и не используем импортных составляющих. Таким образом, на деле, внедряется в жизнь требование правительства об импортозамещении. Все эти факторы позволяют с уверенностью сказать, что компания «РУСТ-95» с уверенностью смотрит навстречу будущему. В основе высокого качества продукции «РУСТ-95» — принципы обязательного контроля на всех этапах производственного цикла и постоянное совершенствование систем управления производственными процессами внутри компании. Могу с уверенностью сказать, что выбранная стратегия развития компании не только сегодня обеспечивает ей лидирующие позиции на рынке трубопроводной арматуры, но и имеет большой потенциал для развития предприятия в будущем.



АО «РУСТ-95»
Производство трубопроводной арматуры
и приборов автоматического управления.
Тел./факс: +7 (812) 334-84-47
Санкт-Петербург, г. Колпино, ул.
Северная, д.12.



ООО «Торговый дом «РУСТ-95»
Эксклюзивная реализация продукции
завода АО «РУСТ-95»
Телефон/факс: +7 (495) 787-74-35,
+7(499) 579-31-14
115280, г. Москва,
ул. Ленинская слобода, д. 26
www.roost.ru
e-mail: contact@roost.ru

