ЕВГЕНИЙ СИНОДОВ, НПО АСТА, ГК «АСТИМА»:

«При производстве продукции мы используем российское сырьё, а наши инженеры-конструкторы учитывают особенности отечественных инженерных систем»

Современный человек привык к комфортной жизни. Если в доме отключают горячую воду, свет или отопление, привычный ритм жизни нарушается. Хорошо, что это происходит не так часто, и, принимая горячий душ в тёплом доме, люди даже не задумываются, из каких элементов и узлов состоит сложная система, обеспечивающая наши дома благами современной цивилизации. А вот инженеры-конструкторы группы компаний «Астима» ежедневно создают и совершенствуют клапаны, без которых невозможно представить бесперебойную работу котельных и тепловых пунктов, главных элементов системы централизованного теплоснабжения зданий.

ГК «Астима» была основана в 2011 году группой инженеров с многолетним опытом работы с инженерными системами в ЖКХ и на промышленных предприятиях. На начальном этапе предприятие реализовало различные клапаны, сборка которых осуществлялась на небольших производственных площадях в Москве. В процессе проработки ряда технологий было принято решение об организации полномасштабного производства. В 2019 году был приобретён производственно-складской комплекс в подмосковном городе Воскресенске, где в рамках нового юридического лица ООО «НПО АСТА» и начал свою деятельность завод. На сегодняшний день на предприятии трудится более 200 сотрудников, осуществляется дальнейшее расширение штата.

Компания специализируется на разработке и производстве промышленной и жилищно-коммунальной регулирующей, предохранительной и специальной трубопроводной арматуры, в том числе специализированного оборудования для пароконденсатных систем. Собственное производство и конструкторское бюро позволяют бесперебойно и своевременно обеспечивать своих клиентов высококачественными деталями для обслуживания тепловых сетей. Продукция компании используется не только в сфере ЖКХ, но и в промышленности: на производствах пищевых, фармацевтических, РТИ и шинных, ЦБК, химических, нефтехимических и текстильных. А также на всех предприятиях, использующих в технологии производства пар.

Сегодня компания производит регулирующие клапаны и регуляторы давления для теплоснабжения и для пара полностью из российских материалов и комплектующих, включая российское литьё, отечественные пружины, мембраны, а также российский металл.

СОБСТВЕННОЕ КОНСТРУКТОРСКОЕ БЮРО

Наличие собственного конструкторского бюро позволяет выполнять задачи проектирования любой степени сложности за минимальные сроки, а также добиться оптимизации расходов клиентов.

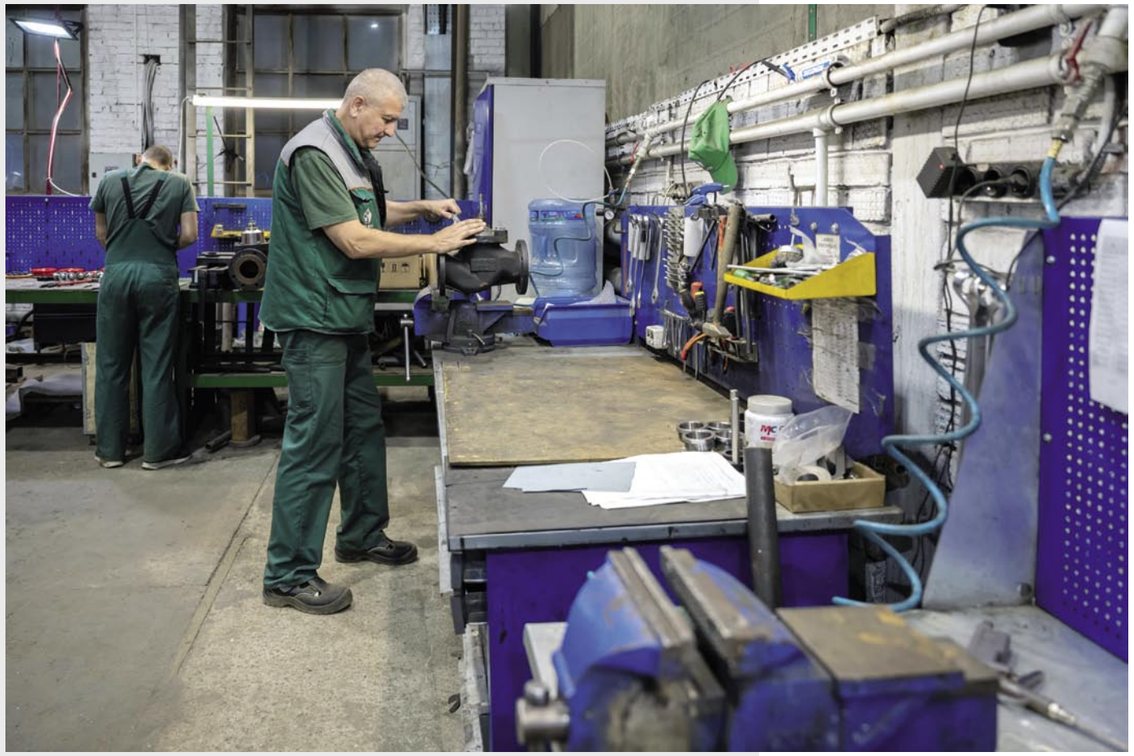
Все изделия, производимые НПО АСТА, разрабатываются предприятием самостоятельно. Имея большой опыт работы, в том числе с импортной продукцией, и зная её недостатки, а также принимая во внимание особенности отечественных инженерных систем (загрязнённые среды, критические параметры, зачастую отсутствие необходимых защитных и предохранительных устройств), конструкторы НПО АСТА учитывают их при разработке клапанов.

Благодаря глубокой степени локализации и использованию отечественного литья для изготовления корпусных элементов, для целого ряда позиций НПО АСТА предлагает своим клиентам оптимальную себестоимость и фиксирует цены в рублях, не привязываясь к курсу иностранных валют.

Выпускаемые клапаны для теплоснабжения АСТА серии ТЕРМОКОМПАКТ имеют в своей основе проверенные промышленные исполнения узлов и материалов, что обеспечивает увеличенный, по сравнению с аналогичной продукцией, срок службы узлов клапана. Унификация в производстве промышленных и бытовых исполнений позволяет снизить издержки и поддерживать комфортную цену.

СОВРЕМЕННАЯ СИСТЕМА КОНТРОЛЯ КАЧЕСТВА ПРОДУКЦИИ

На предприятии поддерживается стабильно высокое качество выпускаемой



продукции благодаря мероприятиям входного, промежуточного и выходного контроля, проводимым специалистами ОТК. В частности, для проверки используются испытанные инструменты: нутромеры, твердомеры, а также спектрометр для определения процентного содержания различных элементов – хрома, никеля, молибдена и т. д.

Технология производства состоит из многоступенчатых этапов:

• литейное производство.

Для изготовления различных элементов корпуса трубопроводной арматуры преимущественно используются отливки, изготавливаемые из серого и высокопрочного чугуна, а также различных марок стали. Данные элементы с 2022 года изготавливаются на нескольких российских литейных заводах по чертежам, разработанным НПО АСТА.

Переход на российское литьё обеспечил стабильно высокое качество продукции;

• участок механической обработки.

Корпусные элементы клапанов и другой арматуры изготавливаются из отливок на фрезерных станках с числовым программным управлением. Для изготовления внутренних деталей используются токарные станки с ЧПУ;

• участок термообработки и упрочнения поверхности.

Термообработка, как и другие методы упрочнения поверхности, позволяет существенно увеличить срок службы клапанов;

• притирочно-доводочный участок.

Для обеспечения герметичности предохранительных клапанов, вентилей и конденсатоотводчиков в производственном процессе данных изделий используются шлифовальные и притирочно-доводочные станки;

• участок сварки.

НПО АСТА использует несколько видов сварки: от простейшей электродуговой или контактной точечной до автоматической, в том числе лазерной и микроплазменной, позволяющей сваривать сверхтонкие металлы толщиной от двух микрон;

• участок покраски.

Для защиты от коррозии деталей корпуса используется высокотемпературная кремнийорганическая эмаль, после нанесения которой осуществляется нагрев в термокамере. Благодаря данной технологии лакокрасочное покрытие обладает отличной адгезией, не выгорает и не разрушается даже под воздействием температур до 550 °С;

• участок сборки.

На данном участке осуществляется сборка готового изделия;

• испытательный участок и ОТК.

Вся выпускаемая на заводе НПО АСТА продукция проходит 100% гидравлический тест;

• участок маркировки и упаковки.

Готовая продукция, в зависимости от размеров изделия, упаковывается в защитную термоусадочную плёнку или в картонные коробки.

ИНДИВИДУАЛЬНЫЕ РАЗРАБОТКИ

Специалисты НПО АСТА также осуществляют доработку уже производимой трубопроводной арматуры. Так, для компании «Лукойл» инженеры разработали специальные конденсатоотводчики со встроенным дренажным клапаном. Данная доработка позволяет использовать поплавковые конденсатоотводчики при отрицательных температурах, так как в случае остановки система автоматически дренируется, что позволяет избежать разрушения при замерзании конденсата.

ИМПОРТОЗАМЕЩЕНИЕ

Руководство группы компаний «Астима» активно продвигает участие предприятия в государственных программах по импортозамещению.

С 2022 года НПО АСТА при поддержке Минпромторга (НИОКР с выделением субсидии в размере 400 миллионов рублей), а также ФРП (льготный кредит на 60 миллионов рублей) ведёт работу по локализации предохранительных клапанов из высокопрочного чугуна для теплоснабжения и пароконденсатных систем, а также поплавковых конденсатоотводчиков. Реализация данных проектов позволит полностью локализовать эти изделия, а также дать основу для выпуска ряда смежных позиций, в том числе из углеродистой и нержавеющих марок сталей.

Предприятие осуществляет поставки не только по России, но и в страны СНГ.

ДАЛЬНЕЙШЕЕ РАСШИРЕНИЕ

До конца года компания НПО АСТА планирует наладить собственное производство электроприводов для ЦТП, ИТП и котельных, а также запустить в производство свои пневмоприводы. Это позволит довести локализацию производимых приводных регулирующих клапанов до 100%. Данные приводы разрабатывались с 2022 года и готовятся к реализации.

В этом же году НПО АСТА выпустит линейку промышленных сильфонных редукционных клапанов для перегретого пара до 350 °С DN15-100.

В октябре 2023 года начнётся подготовка строительства нового производственно-складского комплекса НПО АСТА . Первый корпус планируется ввести в эксплуатацию осенью 2024 года.

В 2024 году планируется полностью локализовать производство предохранительных клапанов для теплоснабжения и для пара, начать выпуск сразу нескольких типов конденсатоотводчиков полностью из российского литья, материалов и комплектующих. В планах завода на 2024 год – разработать и запустить в производство клапаны котловой продувки, также отсутствующие на российском рынке и требующиеся производителям паровых котлов.

Подготовила Анна Добрынина