

УДК 621.59(075.8)

Вацлав Влчек«Tracom s.r.o.» (представительство «Herose GmbH»), Klostermannova, 138, Chomutov, Czech Republic, 43001
e-mail: tracom@volny.cz**Иоахим Эмке**«Herose GmbH», Elly-Heuss-Knapp-Strasse, 12, Bad Oldesloe, Germany, 23843
e-mail: info@herose.de

СОВЕРШЕНСТВОВАНИЕ ТЕХНОЛОГИИ ПРОИЗВОДСТВА АРМАТУРЫ ДЛЯ ТЕХНИЧЕСКИХ ГАЗОВ

Фирма «Herose GmbH» постоянно занимается повышением качества арматуры, улучшением её технических характеристик. С этой целью совершенствуются все технологические процессы её изготовления, сборки и контроля. Описаны основные этапы производства арматуры, отражены их особенности. Отмечается, что как производство, так и изготавливаемые изделия соответствуют требованиям европейского стандарта ISO 9000:2000.

Ключевые слова: Арматура. Клапаны. Технические газы. Производство. Качество. Контроль. Испытания. Обезжиривание.

Vaclav Vlcek, Joachim W. Ehmke

PERFECTION THE MANUFACTURING TECHNOLOGY OF ARMATURE FOR TECHNICAL GASES

The firm «Herose GmbH» constantly is engaged in improvement of quality of armature, improvement of its characteristics. With this purpose all technological processes of its manufacturing, assembly and control are improved. The basic production phases of armature are described, their features are reflected. It is marked that both manufacture and made products correspond to requirements of European standard ISO 9000:2000.

Keywords: Armature. Valves. Technical gases. Manufacture. Quality. Control. Tests. De-greasing.

1. ВВЕДЕНИЕ

Фирма «Herose GmbH» является производителем высококачественной запорной и предохранительной арматуры. Она имеет многолетний опыт в этой области, превышающий 135 лет. Используемые на предприятии технологии имеют целью постоянное повышение качества производимой продукции. Это относится не только к клапанам, применяемым в криогенном оборудовании, но и ко всей выпускаемой продукции.

2. ОСНОВНЫЕ ЭТАПЫ ПРОИЗВОДСТВА АРМАТУРЫ

Производство арматуры, как и сами многочисленные её виды, сертифицированы и отвечают европейскому стандарту ISO 9000:2000. Это означает, что изготовление каждого изделия ведётся в одинаковых условиях. Все этапы и условия производства продукции отражены в технологической документации, которая прилагается к готовым изделиям. Из этих данных, имеющихся в документации, можно установить, из ка-

кой заготовки, с помощью какой технологии, в каких условиях, и кто осуществлял, испытывал и контролировал каждый этап изготовления арматуры.

Рассмотрим и проиллюстрируем подробнее технологическую цепочку производства арматуры фирмой, которая состоит из следующих этапов: получение заготовки; механическая обработка; обезжиривание; сборка; маркировка; испытание; контроль; упаковка.

Заготовки, слитки и другие комплектующие компоненты фирма получает от надёжных и проверенных прямых поставщиков (фото 1). Несмотря на это все поставки проходят входной контроль, прежде чем они поступят в производство. Осуществляется визуальный осмотр деталей с целью выявления дефектных и бракованных заготовок. Помимо осмотра заготовок, производится контроль ряда их параметров, например, исследуется химический состав материала, его механические свойства, размеры и мн. др. (фото 2).

После проверки и установления их соответствия используемым нормативам, заготовки принимаются в производство и поступают на обработку. Однако контроль за деталью не прекращается, а продолжает осуществляться в течение всего производства. Информа-