

ЗАО «МЗВА»: новая победа отечественной линейной арматуры для СИП

По результатам конкурентных переговоров, проведённых ОАО «Холдинг МРСК» в 2011 г., отечественная линейная арматура для СИП производства



ЗАО «МЗВА» допущена к применению на сетях Холдинга МРСК наравне с арматурой ведущих мировых производителей. Что для этого потребовалось сделать? Какие теперь стоят задачи перед заводом? На эти и другие вопросы нам отвечает Андрей ДЕЕВ, вице-президент по маркетингу ЗАО ПО «Форэнерго», объединяющего такие ведущие российские предприятия арматурно-изоляционной подотрасли, как ЗАО «МЗВА», ЗАО «Инста», ЗАО «ЮМЭК» и др.

— Андрей Валерьевич, конкурентные переговоры ОАО «Холдинг МРСК» — это серьёзная процедура отбора достойных производителей?

— Можно я задам встречный вопрос? Как вы считаете, МЗВА — серьёзное предприятие?

— Конечно. Я тут предварительно подготовился, навёл кое-какие справки о предприятии: заводу 12 лет, трудовой коллектив более 500 человек, одно из ведущих предприятий арматурно-изоляционной подотрасли России — более тысячи изделий, освоенных в серийном производстве, 35 патентов, аттестованы на ИСО 9001—2001, золотая медаль на выставке «Электрические сети России 2005».

— Всё правильно. Медаль, кстати, за разработку отечественной линейки арматуры для СИП, которую завод начал серийно производить с 2003 года.

— Тем более!

— Так вот, конкурентные переговоры 2010 года мы не прошли. Секрета из этого не делаем. Это я к вашему вопросу о том, насколько серьёзным «филтром» являются конкурентные переговоры.

— Да уж...

— Честно скажу, это было для нас как гром среди ясного неба. До этого момента завод ежегодно увеличивал объёмы продаж арматуры СИП и по открытым в ходе тех же конкурентных переговоров 2010 г. данным практически сравнялся в этих объёмах с результатами лидеров этого сегмента, такими

компаниями, как ENSTO и NILED, сформировав, по сути, так называемую «большую тройку компаний», арматура которых в основном применялась на ВЛИ 0,4 кВ в России. Конечно же, такое решение конкурсной комиссии было для нас неожиданным. Потом шок прошёл, начали анализировать ситуацию, разбираться в причинах.

— И что же это были за причины? Что предприятия для исправления ситуации?

— Наверное, одна из главных причин — это консервативность энергетической отрасли. И это хорошо — цена ошибки очень велика. До появления арматуры МЗВА более 10 лет арматура СИП в России была представлена исключительно зарубежными брендами. Аббревиатуры импортных изделий были во всех типовых проектах, строительных и ремонтных спецификациях. Со временем фраза «арматура СИП» стала устойчиво ассоциироваться исключительно с торговыми марками зарубежных



производителей. Целое поколение энергетиков, работающих в сетях 0,4 кВ, можно сказать, выросло на ней. Поэтому когда среди арматуры для СИП в 2003 г. появился бренд «МЗВА», естественно, многие специалисты отнеслись к нему скептически, руководствуясь суждением, что, мол, французское или финское наверняка лучше, надёжнее, удобнее. И это отношение подкрепляла ситуация, когда под видом «новой отечественной арматуры» на российский рынок начали поставляться изделия производства Юго-Восточной Азии, часто не лучшего качества.

Нам пришлось весь 2011 г. убеждать и доказывать, что арматура МЗВА делается в России, в городе Чкаловске. Приглашали специалистов-энергетиков на завод, показывали цеха, современное оборудование, демонстрировали всю технологию производства, в их присутствии проводили испытания арматуры СИП. Сняли несколько небольших видеофильмов про это. Их можно увидеть на сайте завода.

Огромное спасибо тем, кто откликнулся и приехал. Тем, кто дал положительное заключение об увиденном, поддержал. Спасибо Механошину Борису Иосифовичу, Медведеву Дмитрию Борисовичу, Шевченко Тарасу Вячеславовичу и другим ключевым руководителям и специалистам центрального аппарата ОАО «Холдинг МРСК» за оказанную поддержку молодому отечественному заводу.

Конечно же, помогло, что к этому времени мы имели действительно современную, передовую линейку арматуры и внедрили в испытательном центре завода систему испытаний арматуры на соответствие требованиям европейского стандарта CENELEC, получили свидетельство ЦСМ на эти испытания.

Ещё одна причина — это наша система сбыта. Многие годы мы осуществляли поставки в основном для строительно-монтажных организаций и почти не имели прямых контактов с энергосистемами. Например, опыт строительства мехколонной небольшой линии электроснабжения для какого-нибудь дачного посёлка с использованием нашей арматуры, с отсутствием в дальнейшем рекламаций и с учё-

том более низкой стоимости в сравнении с импортными аналогами, был весомым доводом для применения этой же мехколонной нашей арматуры при строительстве линии уже для энергосистем Холдинга МРСК, а дальше — больше. Так с годами мы доросли до объёмов продаж, соизмеримых с продажами в России ENSTO и NILED. Но при официальных закупках энергосистемами мы упирались в замкнутый круг — арматура не закупалась из-за отсутствия опыта эксплуатации, который не мог появиться потому, что арматура официально не закупалась. А те изделия, что были установлены на линиях в энергосистемах Холдинга МРСК подрядчиками, находились как бы на нелегальном положении. Но при всём этом наша арматура «висела» даже на ВЛИ 0,4 кВ одного из лучших полигонов холдинга — учебном полигоне «Пензаэнерго». Это мы увидели во время проведения на нём осенью прошлого года международных соревнований монтажников из энергосистем СНГ, которые лично открывал Николай Николаевич Швец.

Но всё равно официального признания арматуры МЗВА тогда ещё не было.

— Андрей Валерьевич, Вы упомянули, что к моменту посещения завода комиссиями из Холдинга МРСК в серийном производстве уже длительное время находилась действительно современная линейная арматура. Можно остановиться на этом подробнее?

— Сегодня на предприятии накоплен большой практический опыт производства и применения данной арматуры. Поэтому новое поколение арматуры для СИП производства МЗВА, предъявленное специалистам МРСК в 2011 г., разработано и выпускается с учётом уже имеющегося опыта эксплуатации, пожеланий специалистов энергосистем, изучения лучших мировых достижений и значительно возросшего технологического уровня производства ЗАО «МЗВА».

Кстати, новая номенклатура линейной арматуры СИП, освоенная в производстве заводом за последние несколько лет, легко узнаваема. Она разработана и выпускается в рамках инновационной програм-

мы «Арматура и изоляторы нового поколения», реализуется в рамках ПО «Форэнерго» и имеет соответствующую маркировку на изделиях и упаковке. Многие конструктивные и технологические решения, используемые заводом при производстве арматуры для СИП в рамках вышеуказанной программы, запатентованы.

И, конечно же, новая арматура МЗВА разработана с учётом требований международного стандарта CENELEC, а также отечественного ГОСТ Р 51177.

— На какие моменты в производстве арматуры заводом обращается сегодня наиболее пристальное внимание?

— При разработке и производстве арматуры особое внимание уделяется выбору материалов. Сегодня нами применяются высокопрочные коррозионностойкие алюминиевые сплавы, экструдированный алюминиевый профиль, специальные конструкционные ударопрочные пластики, в основном зарубежного производства, с улучшенными физико-механическими и электрическими свойствами, а также стойкостью к воздействию атмосферных факторов, таких как температура, влажность, УФ излучение и других.

Выбор надёжного материала является одним из главнейших условий надёжной работы арматуры в течение всего срока службы.

К сожалению, в последние годы в России появилось большое количество предложений арматуры для СИП, как правило, из Юго-Восточной Азии, производители которой выбирают для производства дешёвые материалы, в том числе пластики, которые не обеспечивают надёжность арматуры даже в течение 5–10 лет. Повторюсь, что зачастую такая арматура рекламируется как арматура нового отечественного производства, что совершенно не соответствует действительности. Обидно, что, как оказалось, многие энергетики ассоциировали МЗВА ранее в одном ряду с такими «производителями».

— Какие современные технологии, применяемые на МЗВА, позволили ему успешно сегодня конкурировать с именитыми зарубежными производителями?



Рис. 1

— Безусловно, гордостью завода является его литейное производство. Для производства пластиковых деталей арматуры применяются самые современные автоматизированные высокопроизводительные литейные термопластавтоматы. Хорошо развиты технологии алюминиевого литья: кокильное литьё, литьё под давлением и различные виды



Рис. 2



Рис. 3

термообработки. Для изготовления магистральных анкерных зажимов и кронштейнов, а так же прокалывающих элементов герметичных ответвительных зажимов на заводе производится разнообразная механическая обработка алюминиевых профилей.

После сборки и приёмосдаточных испытаний обязательным условием является упаковка линейной арматуры в надёжную и компактную тару, обеспечивающую удобство хранения и транспортировки.

— Как осуществляется контроль качества продукции на заводе?

— Контроль качества продукции на всех этапах производства осуществляется специалистами ОТК завода и заводской испытательной лаборатории. Готовая продукция проходит всесторонние испытания в испытательном центре завода с учётом требований стандарта CENELEC.

Кроме всесторонних механических испытаний арматуры в испытательном центре проводятся различные электрические испытания, в том числе определение относительного сопротивления электрического контакта в ответвительных прокалывающих зажимах после нагрева номинальным и полторным по значению током, током термической стойкости, а также после термического старения по ГОСТ Р 51155-98. Испытания на электрическую прочность ответвительных прокалывающих зажимов в воде с использованием специального оборудования при напряжении 4 кВ с полным погружением зажимов в воду.

— Андрей Валерьевич, какие теперь стоят задачи перед заводом?

— Самое главное — никогда нельзя останавливаться. Безусловно, будем двигаться дальше. В этом году планируем наращивать объёмы производства, продолжать обновлять и совершенствовать номенклатурный ряд. Так, например, только в разрезе ответвительных прокалывающих зажимов завод до конца года должен дать в серийном



Рис. 4

выпуске три зажима нового типа, а также выйти на проектную мощность по таким новым изделиям, как:

- новая модификация анкерного зажима для абонентских ответвлений PA 25x100 (рис. 1);
- ответвительные прокалывающие зажимы OP-72 и OP-72М с раздельной затяжкой болтов на магистральном проводе и проводах ответвления, что позволяет многократно присоединять и отсоединять абонентские провода, не снимая зажимы с магистрального провода (рис. 2);
- устройства типа UZK, UZM и UZMK, предназначенные для мобильного выполнения временного закорачивания и заземления ВЛИ-0,4 кВ с целью обеспечения выполнения требований правил техники безопасности по заземлению ВЛ при проведении на них работ (рис. 3);
- новые раскаточные ролики PT-1 (рис. 4).

Чтобы уверенно чувствовать себя на рынке, надо непрерывно совершенствоваться. Поэтому будем и дальше стараться следовать этому принципу. Мы не имеем права допустить девальвацию понятия «высококачественная отечественная линейная арматура для СИП»!

Беседовал
Александр ОСИПОВ

на правах рекламы