

«ПЛАЗМА-Т»: КОМПЛЕКСНАЯ ПОЖАРНАЯ БЕЗОПАСНОСТЬ ЗДАНИЙ

Санкционное давление в сфере высоких технологий, разрыв логистических цепочек, дефицит, а зачастую полное отсутствие элементной базы оказали огромное влияние на российский рынок инженерных систем, в т. ч. и систем пожарной безопасности. Однако в части последнего сегмента эксперты отмечают, что практически все необходимые мероприятия по импортозамещению были успешно проведены, а ключевые отечественные производители давно локализовали свои решения в России. Об этом мы поговорили с руководителем отдела маркетинга компании «Плазма-Т» Светланой Ореховой.

Компания «Плазма-Т» – опытный игрок на рынке систем противопожарной защиты...

Действительно, уже 24 года мы создаем и серийно производим профессиональное оборудование для систем противопожарной защиты объектов различного назначения. Самой первой, сертифицированной в 2001 году разработкой, был Комплект устройств для автоматического управления оборудованием водяного пожаротушения «Спрут®», который еще можно встретить на некоторых объектах в исправном состоянии, хотя он давно уже подлежит полной замене. Компания растет и успешно развивается благодаря слаженной работе профессиональной команды и ответственному подходу к решению любой, даже самой тривиальной задачи. Сегодня мы уже выпускаем, по сути, третье поколение комплекта

«Спрут®» – Систему пожарной автоматики и сигнализации «Спрут-2», полностью соответствующую всем нормативным требованиям, принятым за последние два года. Высокая надежность, качество и функциональность выпускаемого оборудования – основные критерии нашей работы.

Какие направления являются для вас приоритетными?

Мы производим продукцию, позволяющую решить все вопросы по пожарной безопасности объектов. Сегодня мы выпускаем не только автоматику «Спрут-2», но и адресно-аналоговую систему пожарной сигнализации С300, интегрированную в СПАС «Спрут-2»; автоматические насосные установки для систем АПТ, ВПВ и ХВС – «Спрут-НС», «Спрут-PSL», SmartStation; системы дозирования пенообразователя «Спрут-СД»; автоматические установки узлов управления «Спрут-КС»; типовые шкафы управления ШУЗ, ШУВ, ШУН; конфигурируемые шкафы ШАК, ШУК-ВПВ, ШУК-ПДВ; шкафы управления холодным водоснабжением SmartControl и совмещенные с ВПВ SmartDrive; технологические датчики SmartFly и SmartPS и другие дополнительные продукты и устройства, упрощающие не только эксплуатацию наших систем, но и их проектирование, программирование и монтаж.

В начале 2023 года мы провели огромную работу по модернизации нашего производства, оснастили новейшим оборудованием. Особое внимание мы уделили автоматизации производства адресных устройств для нашей системы пожарной сигнализации, что позволило значительно увеличить объем выпускаемой продукции и обеспечить кратчайшие сроки поставки сигнализации С300 по запросам заказчиков. Мы также активно развиваем направление OEM-партнерства и



действительно можем дать нашим заказчикам уникальные предложения, закрыв все потребности по пожарной безопасности на объекте.

Что входит в производственный комплекс компании?

Компания «Плазма-Т» осуществляет полный цикл производства от разработки конструкторского решения до передачи готового изделия. Если говорить именно о производственных процессах, то у нас оснащены участки механообработки узлов и деталей, включая цех покраски деталей, участки слесарных работ, участки радиомонтажа, монтажа электротехнической продукции, сборки моноблочных установок. О последних расскажем подробнее.

Участок радиомонтажа оборудован автоматической линией установки радиоэлектронных компонентов и предназначен для монтажа чип-элементов на печатные платы: на печатной плате устанавливаются элементы сразу для восьми пожарных извещателей. После того как все элементы и блоки расставлены, происходит их термическая запайка. Такой автоматизированный процесс для одной заготовки комплекта плат занимает не более пяти минут. Затем заготовки платы перемещают на участок монтажа навесных элементов и монтировки плат с последующей сушкой в вытяжном шкафу.

Данный цикл производства завершается проверкой исправности платы извещателей на компьютере при помощи специализированного программного обеспечения. На плате предусмотрены специальные контрольные точки, по которым и производится проверка на правильность монтажа электронных компонентов. В том случае, если программный комплекс обнаруживает какую-то неисправность, плата отбраковывается. Если все выполнено корректно, плата поступает на участок сборки пожарных извещателей, где происходит запрессовка контактов в базы (в них устанавливаются извещатели) и осуществляется конечная сборка пожарных извещателей и других адресных устройств.

После финальной сборки все готовые извещатели и модули поступают на участок прогона, на котором в течение двух-трех часов осуществляется проверка на работоспособность одновременно до 255 адресных устройств (извещателей и модулей). В случае выявления неисправности она фиксируется регистрирующими приборами и производится отбраковка извещателя или модуля.



Завершающий этап выпуска как адресных извещателей и устройств, так и других приборов и панелей «Спрут-2» – индивидуальная проверка каждого изделия на участке приемо-сдаточных испытаний, где конечная проверка на работоспособность также проводится с применением специализированного программного обеспечения.

Участок монтажа электротехнической продукции производит силовые шкафы для управления системами водяного пожаротушения, внутреннего противопожарного водопровода, противодымной вентиляции, систем холодного водоснабжения, совмещенных систем ХВС и ВПВ и др. В целом производство силовых шкафов осуществляется по следующей цепочке: получение на складе всех комплектующих для изготовления



одного шкафа, проведение слесарных работ корпуса, сборка и электроустановка шкафа, оклейка всех внутренних элементов и подготовка эксплуатационной документации, программирование параметров (для отдельных типов шкафов), индивидуальная проверка готового изделия на участке ПСИ, где проверяется не только работоспособность изделия, но правильность оклейки и оформления документации.

Участок сборки моноблочных установок.

В компании «Плазма-Т» представлен полный цикл производства насосных станций от деталей (датчики давления, датчики положения дискового затвора и др.) и корпусов и заканчивая готовым изделием. Все детали, узлы и элементы установок – собственного производства. По сути, цикл производства любой насосной установки аналогичен цепочке изготовления шкафов управления, за исключением одного важного этапа. После полной сборки насосной установки производится опрессовка системы для проверки герметичности элементов установки. В случае подтверждения герметичности всех узлов и элементов установка разбирается на модули для удобства перевозки и монтажа и упаковывается для отправки заказчику. Эта проверка обязательна для всех наших насосных установок, что позволяет исключить выпуск с производства некачественного товара.



Т. е. практически на каждом участке производится контроль продукции?

Конечно, а в случае извещателей мы имеем трехэтапную проверку: первый – на уровне платы, второй – технологический прогон и третий – индивидуальная проверка на участке приемосдаточных испытаний. На последнем этапе производится индивидуальная проверка каждого пожарного извещателя на работоспособность с помощью специализированного ПО. И только после этого извещатели и модули попадают на склад промежуточной продукции, где маркируются в соответствии с их типом и обозначением и упаковываются. Более того, проверка осуществляется не только во время производства, но и до его начала, при приемке комплектующих изделий в момент поставки; также проводятся отдельные проверки поставленных партий, индивидуальные проверки поступивших на склад насосных агрегатов и других сложных технических устройств, дополнительные проверки при выдаче комплектации на производство. Такой подход гарантирует высокое качество и надежность нашей продукции.



Проводится ли обновление производства, например парка оборудования?

Мы осознаем, что высокое качество продукции зависит не только от качества материалов и комплектующих, но и от организации производства, применения современного оборудования и технологий. Так, недавняя модернизация, сопровождавшаяся запуском новейшего производственного оборудования, привела к существенному снижению цен на адресно-аналоговую сигнализацию, а на дымовые и тепловые извещатели мы снизили стоимость более чем на 25%! Оснащение новой производственной линией также позволило увеличить в несколько раз выпуск изделий адресно-аналоговой сигнализации, а значит, сократить сроки поставок и обеспечить большой запас извещателей на складе.

Говоря о насосных установках, вы упомянули комплектующие собственного производства. А как насчет импорта?

Конечно, как и многие другие производители, мы работаем и с импортными комплектующими как европейского, так и китайского производства. Несомненно, импортозамещение – одно из основных для нас направлений. Например, на выставке Aquatherm Moscow-2023 мы представили оборудование, обновленное в свете решения задач импортозамещения. Так, в совмещенной установке ХВС и ВПВ SmartStation были внесены изменения в конструктив, заменены насосные агрегаты на доступные сейчас на российском рынке, добавлены датчики положения дисковых затворов нашего производства, проведены другие изменения. Были внесены изменения в конфигурацию шкафов управления: теперь в режиме холодного водоснабжения используются контроллеры ОВЕН, а в пожарном – контроллеры нашего производства. Также в шкафах управления мы теперь используем преобразователи частоты ONI. Ведутся работы в части обновления комплектации с учетом нынешних реалий: мы стараемся найти наиболее подходящие решения по комплектации, соответствующие функциональности и качеству наших продуктов.

Кроме замены комплектующих, отразился ли как-то уход западных компаний с российского рынка на вашей деятельности?

Появились новые интересные задачи, связанные с дооснащением объектов. Многие

объекты, находившиеся на стадии строительства с частично смонтированными системами, достаточно резко лишились поставок инженерного оборудования, в т. ч. адресно-аналоговых систем пожарной сигнализации. В этой связи нам стали поступать запросы на адаптацию нашего протокола в составе нашей системы для совместимости с протоколами ушедших компаний. Такая работа была нами проделана, что помогло закончить работы на ряде объектов. Например, мы реализовали поддержку адресного протокола 200AP SystemSensor, что позволяет применять нашу продукцию в составе адресно-аналоговых систем пожарной сигнализации таких производителей, как Honeywell, ESMI, «Сфера Безопасности» и др. Работа в этом направлении будет продолжена и дальше.

Оказывает ли компания поддержку своим клиентам?

Конечно, на всех этапах создания систем противопожарной защиты на объектах – от обследования до пусконаладочных работ. Самая сложная часть – это проектирование, особенно с учетом всех новых нормативных требований. Мы оказываем полную поддержку проектировщикам, т. е. не ограничиваемся консультациями, а помогаем с подбором оборудования, разрабатываем типовые проекты, BIM-модели, осуществляем проверку проектов, совершенствуем программное обеспечение. Мы разработали плагин гидравлического расчета ВПТ, BIM-конфигуратор насосных установок, базу данных для nanoCad BIM ОПС – и все это бесплатно и доступно на нашем сайте в личном кабинете! Но самая первая программа, которая была разработана нами еще в 2006 году и регулярно обновляется и совершенствуется, – программа подбора оборудования «Конфигуратор». Одно из последних значимых обновлений – реализация программного модуля для подбора типовых шкафов ШУЗ, ШУВ и ШУН. Но мы не ограничиваемся только программами. У нас есть ряд бесплатных услуг в рамках помощи проектированию.

Мы открыты к сотрудничеству и готовы делиться нашими знаниями и опытом! ❖

