

«ЯФАР»: ТРУБОПРОВОДНАЯ АРМАТУРА И НЕ ТОЛЬКО!



«ЯФАР РУС» – компания, работающая на российском рынке ВиВ 12 лет. Изначально нацеленная на поставку запорной арматуры, компания успешно трансформировалась, добавив к своей деятельности разработку и конструирование изделий для водоразбора и пожаротушения. Логичным продолжением стало открытие собственного сборочного производства. Сегодня «ЯФАР РУС» представлена широкой сетью дилеров и партнеров в 30 регионах России и является поставщиком качественной запорной арматуры для крупнейших водоканалов России.

Наша история

Компания «ЯФАР РУС» основана в 2012 году в Челябинске как официальный эксклюзивный представитель FA JAFAR S. A. в Уральском федеральном округе. Выполнив требования производителя в части реализации стратегии и объемов продаж в 2013 году, «ЯФАР РУС» расширила свою зону ответственности как эксклюзивного представителя до федерального масштаба.

В 2014 году специалистами компании был разработан подземный пожарный гидрант 8853 с двойным запирающим и фланцем ГОСТ, и после успешных испытаний на объектах МЧС включен в программу поставок.

В 2018 году – разработана, испытана и включена в программу поставок морозостойкая водоразборная колонка 8001А, отвечающая потребностям российских эксплуатирующих организаций.

Следующим этапом стало открытие в 2019 году в Санкт-Петербурге сборочного производства «ЯФАР РУС», которое в 2022 году было объединено с нашим логистическим комплексом на одной площадке и значительно расширено.

Производство компании

Поэтапно нами были запущены в производство: задвижки с обрезиненным клином, подземные

пожарные гидранты и морозостойкие водоразборные колонки.

На данный момент производство компании сосредоточено на двух направлениях.

1. Сборка и испытания клиновых задвижек 2111 ЯФАР. Сборочная линия оборудована необходимыми инструментами, установочными призмами, нестандартными приспособлениями и кондукторами. В процессе сборки используется пневматический инструмент с контролируемыми параметрами момента затяжки в соответствии с конструкторской документацией.

Каждая задвижка проходит проверку на работоспособность и герметичность на испытательном стенде в соответствии с ГОСТ.

2. Сборка и испытания пожарных гидрантов серии 8853 ЯФАР и водоразборных колонок. Конструктивно пожарные гидранты серии 8853 производятся в исполнении с двойным запирающим, которое позволяет осуществлять ремонт гидранта без демонтажа с трубопровода.

Технологический сборочный процесс начинается со сборки и испытаний нижней части гидранта, камеры шара, и ее проверки на герметичность. Контроль проводится на испытательном стенде при избыточном давлении.

Сборочная линия оборудована стендом с приводной станцией для соединения обсадных

труб с нижней и верхней частью гидрантов. При этом контролируется момент затяжки и герметизируются все резьбовые соединения.

Последний этап сборочной линии пожарных гидрантов 8853 – гидравлические испытания, которые проводятся при избыточном давлении в соответствии с ГОСТ. При этом проверяется герметичность гидрантов относительно внешней среды, работоспособность и герметичность запорного узла.

На вышеуказанном оборудовании также проводятся сборка и испытания водоразборных колонок по схожим производственным алгоритмам.

В рамках инвестиционных проектов и автоматизации производства в текущем году будет запущен в работу автоматизированный универсальный испытательный комплекс с цифровым компьютерным управлением и автоматической регистрацией параметров испытаний.

Зажимные станции испытательного комплекса оборудованы системами пропорционального изменения давления зажима, что исключает осевое сжатие испытываемых изделий. Внедрение комплекса в процесс испытаний позволит увеличить производительность и расширить модельный ряд сборки и испытаний изделий, а также повысит технологичность проведения работ в современных условиях с учетом высоких требований к качеству трубопроводной арматуры (ТПА).

Кроме осуществления процессов сборки и испытаний ТПА производится изготовление деталей и узлов собственного производства на металлообрабатывающих центрах с ЧПУ.

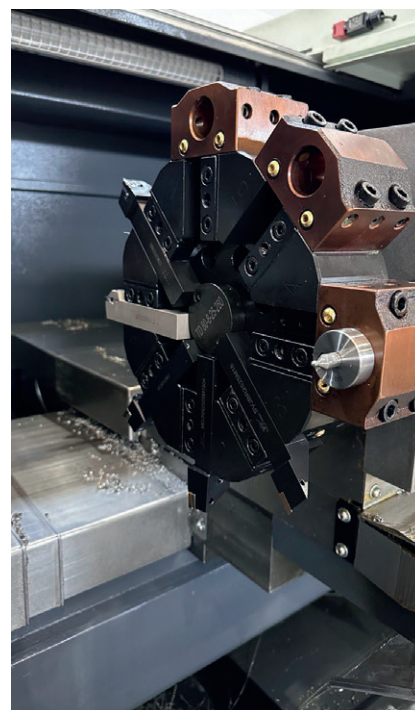
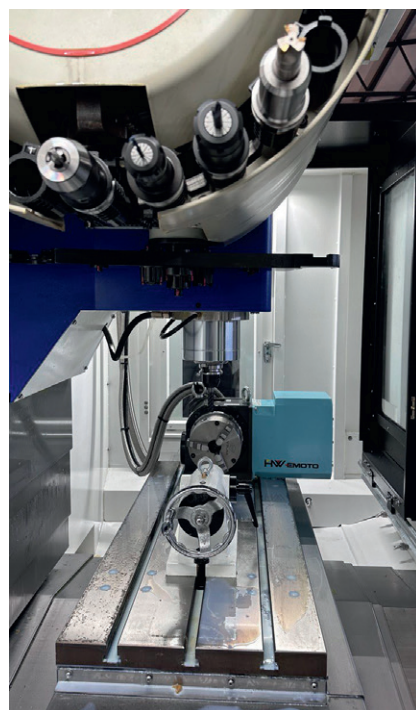
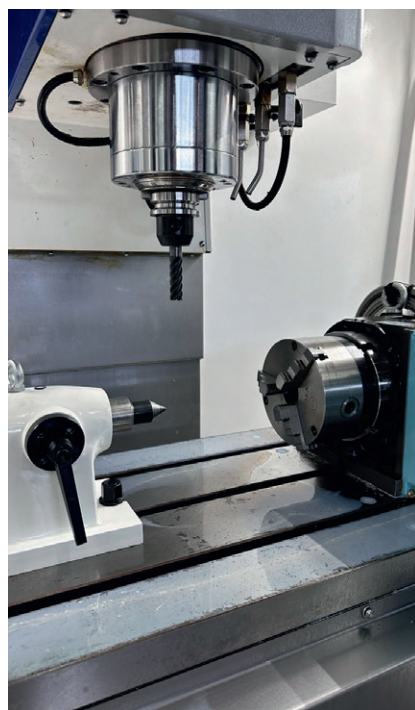
Станки с ЧПУ фрезерного и токарного исполнения позволяют изготовить любые, в т. ч. корпусные детали трубопроводной арматуры в соответствии с конструкторской документацией по отлаженному технологическому процессу.

Локализация механообрабатывающего производства позволяет самостоятельно изготавливать любые детали ТПА для дальнейшего применения в сборочном производстве.

Инжиниринговый производственный центр

Конструктивно весь модельный ряд трубопроводной арматуры ЯФАР спроектирован и создан с учетом высоких требований европейских и российских стандартов в области ТПА. При этом многие параметры качества исполнения изделий превышают требования российских стандартов в области качества материалов деталей, покрытия, и конструктивных решений.

Огромный опыт изготовления запорной арматуры, сертификация и четкое следование поддержке и исполнению требований и условий контроля в соответствии с аттестацией позволяют стабильно на протяжении многих лет поддерживать высочайшее качество выпускаемой продукции.



Инжиниринговый производственный центр «ЯФАР» постоянно улучшает конструкцию ТПА, оперативно реагирует на пожелания и требования заказчиков, имеет возможность решать фактически любые инженерно-технические задачи потребителей.

Мы постоянно проводим и осуществляем НИОКР с целью совершенствования существующей и создания новой продукции.

С помощью специализированного программного обеспечения конструкторами «ЯФАР РУС» проводится моделирование изделий как индивидуально, так и в процессе проектирования рабочих объектов. При этом обязательно проводятся, проверяются и фиксируются расчетные и прочностные характеристики ТПА и их соответствие требуемым рабочим параметрам.

Опытные изделия или изделия с внесенными конструкторскими изменениями в обязательном порядке подвергают всем видам испытаний, в т. ч. и «наработке на отказ». С целью получения заключения о работоспособности в реальных условиях проводят промышленные испытания на объектах эксплуатации в течение определенного времени с последующим демонтажем, полной разборкой и оценкой состояния деталей и узлов после эксплуатации. Только после этого дается заключение и принимается решение о запуске изделий в серийное производство и установке на объектах эксплуатации.

Комплектующие и сырье

Все комплектующие, сырье и материалы поставляются в соответствии с требованиями конструкторской документации, СТ ЦКБА, ГОСТ

и других нормативно-правовых документов РФ на основании заказа на сборочное производство с указанием требований к изготовлению ТПА для конкретного потребителя.

Каждая партия комплектующих имеет паспорт качества на партию однотипных изделий, сертификаты соответствия, сертификаты испытаний механических и химических свойств, маркировку. Службой снабжения осуществляется и выдерживается четкий контроль сроков поставки, приоритетности номенклатуры, поддержание неснижаемого запаса комплектующих и расходных материалов, обеспеченность по заказам.

Контроль качества выпускаемой продукции

Служба качества компании осуществляет как входной контроль качества заготовок сырья и материалов, так и контроль готовых изделий.

Вся продукция ТПА после процесса сборки в обязательном порядке проходит гидравлические испытания на специальных аттестованных стендах в соответствии с утвержденной программой и методикой испытаний ТПА.

Испытания подразделяются на приемосдаточные, периодические, квалификационные, сертификационные и типовые.

Если требованиями конструкторской документации, разработчика или заказчика не предусмотрено иное, собранную арматуру подвергают приемосдаточным испытаниям, в процессе которых осуществляют следующие виды проверки:

- визуальный контроль;





- испытание на прочность и плотность материала деталей и сварных швов, работающих под давлением среды;
- испытание на герметичность относительно внешней среды;
- испытание на работоспособность;
- испытание на герметичность затвора.

По факту проведения положительных испытаний каждого изделия данные фиксируются в журнале испытаний и арматуре присваивается заводской номер. Сведения заносятся службой качества в «Свидетельство о приемке» в техническом паспорте арматуры.

С помощью специального оборудования изготавливается маркировочная табличка-шильдик с указанием сведений об изделии в соответствии с требованиями ГОСТ 4666-2015.

После этого арматура консервируется и упаковывается с последующей передачей на склад готовой продукции для реализации заказчику.

Логистика

Площадь складского комплекса «ЯФАР РУС» составляет 1000 м², из них 660 приходится на стеллажное хранение, 340 – задействованы в напольной обработке груза и позволяют осуществлять прием машин, входной контроль, хранение и комплектацию заказов.

Стеллажное оборудование позволяет разместить более 800 паллетомест, организованы места стеллажного хранения штоков гидрантов

колонок длиной до 3,5 м. Это примерно 25 машин стеллажного хранения, и еще пять мы можем обрабатывать по полу без потери маневренности техники. В организации работы склада задействованы два ричтрака с рабочей высотой 11,5 м и массой 2 т.

Дополнительные возможности

Технические специалисты «ЯФАР РУС» осуществляют шефмонтаж и предоставляют технические консультации по проектированию, монтажу и эксплуатации трубопроводной арматуры, а также проводят технические семинары и вебинары для водоканалов и проектных институтов.

Перспективы и ближайшие планы развития компании

В перспективах мы планируем увеличить локализацию производства «ЯФАР» с акцентом на расширение выпускаемого ассортимента и лабораторные испытания ТПА в различных условиях и режимах эксплуатации для повышения качества продукции и решения специфических инженерных задач. Это позволит увеличить на российском рынке количество качественной и надежной запорной арматуры, что приведет к бесперебойному водоснабжению и повышению качества жизни наших соотечественников. ❖

jafar-rus.ru