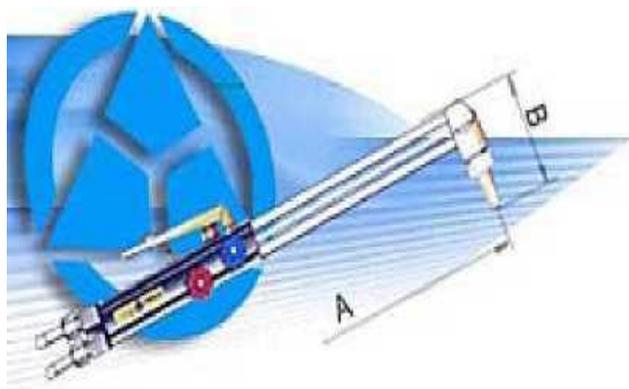


УДК 621.791

Сергиенко В. А., Рубан Д. Е., Красненко А. Л.

ЗАВОД «ДОНМЕТ» - ОДНО ИЗ ВЕДУЩИХ ПРЕДПРИЯТИЙ В ЕВРОПЕ ПО ПРОИЗВОДСТВУ СВАРОЧНОГО ОБОРУДОВАНИЯ



3 октября 1990 года завод «ДОНМЕТ» считает днем своего рождения. Но истоки завода автогенного оборудования «ДОНМЕТ» уходят в 1988 год, когда в Краматорске группой молодых энтузиастов был создан проектно-исследовательский кооператив «Гост-88», который, в том числе, занимался разработками и изготовлением автогенного оборудования, и уже 3 октября 1990 года было зарегистрировано предприятие под названием «ДОНМЕТ». Возглавил предприятие руководитель европейского уровня Сергиенко Владимир Александрович.

До 1996 года производственная база «ДОНМЕТА» размещалась в трех арендуемых помещениях города. При этом время от времени приходилось совершать переезды вместе с технологическим оборудованием из одного помещения в другое. В то время изготавливались единичные экземпляры уникальных резаков по индивидуальным заказам. Имея огромное желание, небольшой производственный и научный опыт, в разработке и изготовлении газопламенного оборудования, руководство завода принимает решение о привлечении средств на строительство современного завода газопламенного оборудования. Это строительство было начато в 1993 году, а осенью 1996 года завод со всем технологическим оборудованием переехал во вновь отстроенные корпуса.

При этом практически заново была создана производственно-техническая база предприятия. Были закуплены новые станки, в том числе станки-автоматы и станки с числовым программным управлением, что позволило заводу наладить серийное производство резаков РГР-100 (дедушка легендарной «СОТКИ») и горелок Г2. В дальнейшем, конструкторы, технологи и рабочие завода разработали и выпустили автогенное оборудование, отвечающее требованиям потребителей по критерию качество-цена. Причем, качество на первом месте!

Сегодня завод «ДОНМЕТ» - ведущий в Украине производитель сертифицированного оборудования для газопламенной резки, сварки, пайки и нагрева металлов и других материалов.

Коллектив завода, который сейчас насчитывает более 220 сотрудников, постоянно из года в год работает над повышением экономичности, долговечности, безопасности, удобства в эксплуатации выпускаемой продукции (рис. 1).



Рис. 1. Коллектив завода «Донмет»

На сегодняшний день номенклатура выпускаемых изделий насчитывает более 160 различных наименований высококачественной техники для газопламенной обработки и из года в год пополняется 5–10 наименованиями. Продукция завода поставляется потребителям Украины, России, Беларуси, Молдовы, стран Балтии, Грузии, Азербайджана, Казахстана, Узбекистана, Туркменистана, Киргизстана, Португалии, Польши, Болгарии и Румынии. Завод обеспечивает гарантийный ремонт выпускаемого оборудования 2 года со дня ввода в эксплуатацию (рис. 2).



Рис. 2. Географическое покрытие потребителей продукции «Донмет»

В настоящее время завод «ДОНМЕТ» имеет собственную торговую сеть. Реализация продукции потребителям производится в фирменных магазинах «Сварщик ДОНМЕТ» в городах: Запорожье, Одесса и Белгород (РФ). В Киеве работает сервисный центр завода «ДОНМЕТ».

Продукция «ДОНМЕТа» регулярно представляется на промышленных и торговых отечественных, а также международных выставках.

На заводе организовано серийное производство более 100 наименований газопламенного оборудования, а также разработка и изготовление уникального газопламенного оборудования по индивидуальным заказам. Производственные подразделения «ДОНМЕТ»: механосборочный цех № 1; механосборочный цех № 2; участок пайки; участок обезжиривания и осветления деталей; участок сборки; участок упаковки; склад готовой продукции и материалов; автотранспортный участок; участок обслуживания оборудования (рис. 3).



Рис. 3. Производственные помещения и рабочие места «Донмет»

Точность изготовления деталей на оборудовании «ДОНМЕТ»: на токарных универсальных станках - 1Т8-1Т11; на токарно-револьверных станках и станках с ЧПУ – HEADMAN HCL-300, 1Т9-1Т11; на станках-автоматах - 1Т10 - 1Т12; на сверлильных и фрезерных станках - 1Т10 - 1Т12.

Стабильное качество продукции, выпускаемое под маркой «ДОНМЕТ», во многом обусловлено внедренной с 2002 года системой управления качеством по КО 9001:2001 (сертификат № ЦЛ.021.02335 от 10.04.2007 г.), системой управления качеством сертифицированной УкрСЕПРО по ДСУ КО 9001-2001 (сертификат № UA.02.021.433), а также слаженной работой инженерных служб завода, таких как:

- конструкторский отдел, где внедрена система автоматического проектирования;

– испытательная научно-исследовательская лаборатория, где проверяются новые идеи и конструкторские решения, проводятся испытания готовой продукции: типовые, квалификационные, периодические и сертификационные, так как выпускаемое оборудование относится к категории повышенной опасности. Лаборатория аккредитована УкрСЕПРО, в области испытаний газопламенного оборудования (аттестат аккредитации № 2Т622 от 08.11.2007 г.);

– специалисты метрологической лаборатории проводят поверку и калибровку манометров (свидетельство о полномочии № П 225-2007 от 22.10.2007 г.);

– работники отдела технического контроля производят входной, межоперационный и выходной контроль, в соответствии с инструкциями системы управления качеством.

Вся продукция «ДОНМЕТ» сертифицирована в Украине, России, Беларуси и странах ЕС (рис. 4). Принципиальные конструкторские решения защищены патентами. Наиболее успешные модели оборудования зарегистрированы как полезные модели и товарные марки ®.



Рис. 4. Дипломы и награды продукции «Донмет»

В настоящее время коллектив занимается новыми техническими разработками, например, в 2015 году заводом автогенного оборудования «ДОНМЕТ» разработан оптимизатор «ДМ» – устройство, предназначенное для снижения потерь защитных газов при дуговой сварке в среде защитных газов (рис. 5).



Рис. 5. Внешний вид разработанного оптимизатора «ДМ»

Оптимизатор «ДМ» является второй отъемной ступенью газового редуктора, которую можно устанавливать как на сам редуктор, так и в разрыв рукава.

В случае, если длина рукава от баллона к сварочному аппарату не превышает 3 м, оптимизатор «ДМ» устанавливается непосредственно на редуктор, а если длина рукава превышает 3 м, то для достижения большей экономии оптимизатор устанавливается в разрыв рукава (20–30 см от сварочного аппарата).

По индивидуальному заказу выполняются оптимизаторы, которые устанавливаются непосредственно на сварочный аппарат.

Принцип экономии заключается в снижении давления защитного газа перед клапаном сварочного аппарата до минимально возможного (до 1 кгс/см²) и поддержание его постоянным (без изменения величины расхода), в результате чего при нажатии на кнопку «Пуск» на горелке (в начале процесса сварки) нет сброса избыточного давления из рукава.

Обычно избыточное давление составляет 3,5-8 кгс/см².

Зная внутренний диаметр и длину рукава, а так же избыточное давление газа возможно подсчитать его потери.

Наибольшая экономия газов достигается при сварке прихватками или короткими швами.

На протяженных швах – экономия менее ярко выражена.

Из опыта использования оптимизаторов «ДМ» средняя экономия газов составляет 30%, т.е. экономится каждый третий баллон защитного газа (рис. 6).



Рис. 6. Зависимость расхода защитного газа

В частных случаях, экономия может достигать 60%.

Стоимость оптимизатора меньше стоимости заправки двух 40-литровых баллонов углекислоты. В настоящее время оптимизаторы «ДМ» поставляются на рынки Украины, России, Белоруссии, Казахстана, Португалии и Польши.

Итак, оптимизатор «ДМ» для MIG и TIG сварки обеспечивает: оптимальный поток защитного газа с первых секунд; отсутствие турбулентного всплеска в начале сварки; выполнение на 30% большего количества швов с затратой того же количества газа.

В отличие от большинства редукторов для дуговой сварки, настроенных на максимальное давление 6 кгс/см² при расходе до 32 л/мин, оптимизатор «ДМ» обеспечивает необходимую защиту сварочной ванны на давлении 1 кгс/см² при расходе 32 л/мин, что позволяет экономить до 50% газа.

Таблица 1

Годовая экономия защитного газа в зависимости от режима сварки (к-во баллонов)

Потребление газа	50% (прихватки)	30% (короткие швы)	18% (длинные швы)
10 баллонов/месяц	60	36	22
5 баллонов/месяц	30	18	11
2 баллонов/месяц	12	8	5

Бескомпромиссная политика «ДОНМЕТа», в области качества, позволяет в жесткой конкурентной борьбе удовлетворять все возрастающие потребности потребителей.

Главный показатель качества продукции предприятия – признание потребителей, что подтверждается постоянным ростом их числа и расширением географии поставок.

Отпраздновав свой 25-тилетний юбилей, предприятие уверенно взяло курс на дальнейшую европеизацию своей продукции.