

- Причины повышения цен на китайскую продукцию
- Ценообразование на фитинги, адаптеры и трубные соединения

- Методика контроля качества отгрузок
- Оборудование POWERMASTER
- Из чего изготавливают пластиковую защиту
- Резьба - как ее нарезают

Выпуск №15 | май 2015

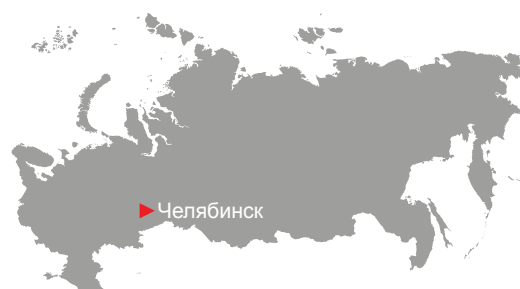


ЭЙЧ News *Журнал*

БЫТЬ В КУРСЕ ПОСЛЕДНИХ СОБЫТИЙ

Тел.: + 7 (812) 702 12 42 | www.hydravia.ru

КОМПАНИЯ «ГИДРАВИА» СООБЩАЕТ ОБ ОТКРЫТИИ ФИЛИАЛА В Г. ЧЕЛЯБИНСК
 ТЕЛЕФОН: +7 (351) 225 01 38
 E-MAIL: CHELYABINSK@HYDRAVIA.RU



БРЕНД ГОДА



Наша компания ежегодно выбирает бренд, который наиболее успешно развивался с помощью сотрудников отдела продаж и маркетинга, а также с помощью производителей-поставщиков. Премия преследует своей целью оценить работу поставщиков или компании по развитию и поддержке бренда.

Для присуждения премии используются критерии, которые "взвешиваются" на основании оценки, которую дают продукции три группы пользователей. Решение принима-

ется по результатам полученных данных:

- мнение покупателей - не менее 100 покупателей
- мнение персонала отдела продаж
- мнение генерального директора

Критерии выбора бренда года:

- Динамика продаж
- Поддержка бренда в России
- Известность бренда в России
- Инвестиции в имидж в России
- Объем продаж
- Нововведения, инновации,

прорыв в развитии

- Качество работы
- Динамика производства и продаж производителя
- Доля рекламационных претензий покупателей в объеме продаж
- Качество каталога
- Качество продукции в соотношении с ценой
- Лояльность поставщика

Победители предыдущих лет:

- 2004 год - Rapisarda
- 2005 год - Tieffe
- 2006 год - Bezek
- 2007 год - O+P
- 2008 год - O+P
- 2009 год - VERSO
- 2010 год - Powermaster
- 2011 год - H-Point
- 2012 год - Cast
- 2013 год - Alfacomma

В 2014 году звание Бренд Года присуждается бренду VERSO. В прошлом году были возобновлены поставки оборудования для рукавов высокого давления на российский рынок; налажены поставки и продажи гидравлических труб и термопластиковых рукавов, защиты для РВД.

ПРИЧИНЫ ПОВЫШЕНИЯ ЦЕН НА ИМПОРТ ИЗ КИТАЯ В РОССИЮ



Эпоха дешевизны китайских товаров подходит к концу. Китай уже далеко не настолько дешевый, как это было несколько лет назад.

Политика контроля рождаемости дала неожиданный эффект: в Китае резко стало не хватать рабочей силы; дефицит, соответственно, ведет к росту зарплат. МРОТ ежегодно индексируется, причем темпами, опережающими инфляцию. По данным информационного агентства «Синьхуа», с января 2012 года уровень МРОТ был увеличен на 8,6%. Китайским компаниям, помимо необходимости повышения зарплаты пришлось столкнуться и с требованиями рабочих значительно увеличить социальные гарантии – отчисления в пенсионный фонд, оплата декретных отпусков, медицинские страховки и прочее. По данным экономиста Standard Chartered Кельвина Лая, 60% опрошенных компаний были вынуждены пойти на эти требования, а значит, что только из-за этого расходы на заработную плату увеличились примерно на 40%.

При всех этих условиях все равно имеет место дефицит кадров; более 80% опрошенных руководителей компаний заявили, что найти работников становится все сложнее. Сократить зарплатные и социальные издержки

можно только за счет повышения производительности труда, однако пока никаких серьезных улучшений в этой сфере не наблюдается. Изменения на китайском рынке труда привели к тому, что постепенно прекращается процесс переноса в Китай промышленных предприятий из Америки или Европы, а те, кто перевел свое производство в Поднебесную, задумываются о закрытии или возвращении домой. Американская консалтинговая компания Boston Consulting Group опубликовала в декабре 2014 г. исследование «Вновь «Сделано в Америке», в котором подтверждается тезис о том, что американские фирмы все чаще возобновляют свернутое в свое время производство промышленной продукции на территории США. По словам одного из авторов исследования, Хала Сиркина, производственные издержки абсолютного большинства товаров в Китае сейчас всего на 10% ниже, чем в США. Учитывая расходы на транспорт, длительные сроки доставки по морю, трудность контроля производства в КНР, эта разница в 10% становится абсолютно несущественной.

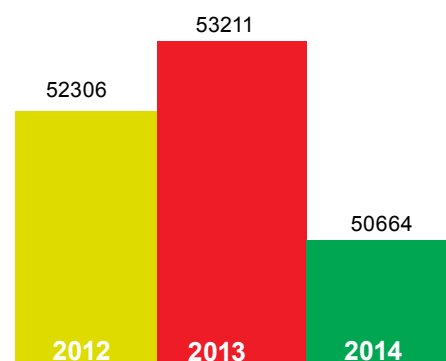
Рост производственных издержек повлиял не только на компании, которые имеют свои производства в КНР, но и на всех тех, кто ведет торговлю с Поднебесной. Увеличивая свои за-

траты, китайские производители вынуждены постоянно повышать цены. Технически китайцы в большинстве случаев еще проигрывают европейским и американским компаниям, уровень качества продукции пока сильно отстает, но доля затрат на производство с каждым годом все увеличивается и увеличивается. Таким образом, наблюдается большой разрыв в уровне качества, и одновременно несущественная разница в себестоимости между китайскими, европейскими и американскими товарами.

Компании «Гидравия» очень часто задают вопрос, почему цены на некоторые фитинги компании CAST – производителя, который имеет производство только в Италии, значительно ниже, чем на китайскую продукцию. И действительно это так: разница на фитинги маленьких диаметров может достигать до 20% не в пользу Китая.

Причин несколько. Во-первых, это перманентный рост производственных издержек и, соответственно, цен на китайских предприятиях.

Во-вторых, организация производства на большинстве китайских фабрик и заводов далеко не так технологична и автоматизирована, как, например, в Европе. Доля ручного труда очень велика, можно сказать, что ручной труд – это основа китайского производства. С учетом роста МРОТ и социальных выплат в КНР, большой процент ручного труда дает большой процент затрат.



Импорт из Китая в млн. руб.

В-третьих, есть некая специфика работы с китайскими компаниями: в виду особенностей менталитета с представителями Поднебесной очень сложно установить длительные партнерские отношения на предмет эксклюзива, или особых ценовых привилегий в обмен на объем закупок.

Помимо всех вышеперечисленных факторов, современные экономические условия и ослабление курса евро по отношению к доллару практически полностью нивелируют ценовое преимущество китайских товаров. С мая 2014 евро упал более чем на 25% по сравнению с долларом, и более того, тенденция ослабления евро и дальше имеет место быть. Высказываются прогнозы, что уровень евро к доллару может достичь уровня 1:1.

Сокращаются и объемы импорта РФ из Китая: если в 2013 г. по отношению к 2012 г. наблюдался прирост, то в 2014 г. объем импорта из Китая снизился на 0,5% к предыдущему году. Китайские товары все больше теряют свое главное преимущество: низкую цену. Если раньше потребители китайской продукции в большинстве случаев закрывали глаза на качество, риски и прочие издержки работы с китайскими производителями, имея заманчивую низкую стоимость, то сейчас они лишь широко открывают глаза, удивляясь, насколько возросли китайские товары в цене (в долларовой, и особенно в рублевой эквиваленте) при неизменно посредственном уровне качества.

Современные тенденции могут стать большой проблемой для импортеров, ориентировавшихся только на дешевую китайскую продукцию. Но компания «Гидравия» всегда делает ставку на высококачественную продукцию от европейских производителей, высоко зарекомендовавших себя в своих сферах. Грамотно выстроенная работа с поставщиками, принцип взаимовыгодного сотрудничества – вот основные постулаты, которые помогают нам добиваться вместе с нашими партнерами высоких результатов.

В современном мире роли перераспределяются с невероятной скоростью. Похоже, что в скором времени надпись «Made in China» изменит свою репутацию, и будет означать «Товар ценовой категории Premium».

ЦЕНООБРАЗОВАНИЕ НА ФИТИНГИ, АДАПТЕРЫ И ТРУБНЫЕ СОЕДИНЕНИЯ



При формировании цены на продукцию мы ориентируемся на запросы рынка, которые прямо влияют на наших производителей – их производственные возможности и планы.

Часто, в связи с разницей в объемах производства мы сталкиваемся с проблемами, которые, на первый взгляд, сложно объяснить. К примеру, приварные угловые 90° трубные соединения 105804.1 – для трубы с диаметром 6, и 105805.1 – для трубы с диаметром 8. Цена на трубное соединение для 6-й трубы гораздо выше, чем на соединение для 8-й трубы.

Мы попросили производителя, итальянскую компанию CAST, прокомментировать, чем именно обусловлена такая разница в цене у одного и того же изделия.

По данным компании CAST годовое потребление трубных соединений 8 диаметра составляет около 60 000 единиц по всему миру. Такой годовой объем позволяет производить этот тип фитинга большими партиями на специальном оборудовании, снижая стоимость его производства и, соответственно, итоговую цену для потребителя.

Мировой спрос на трубное соединение с диаметром 6 – не более 1000 штук в год. Компания CAST располагает большими производственными мощностями, что позволяет ей производить любые виды продукции объемом от 5 изделий. Такое эксклюзивное производство имеет свои минусы – трубные со-

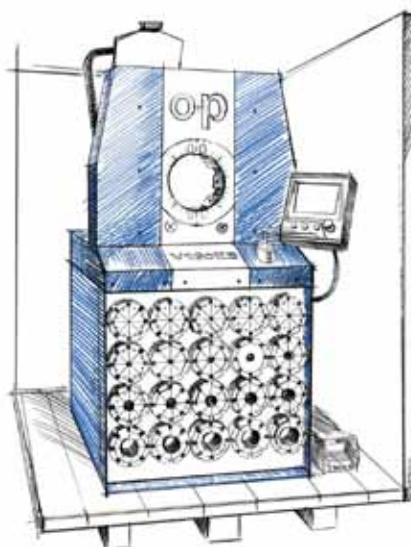
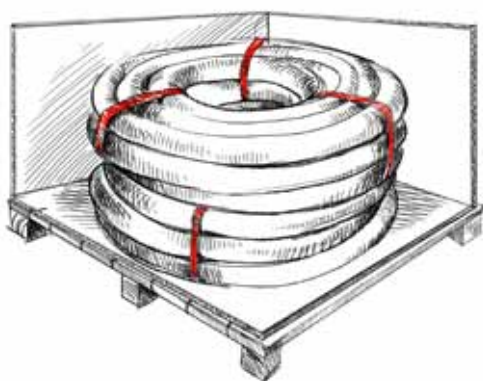
единения изготавливаются на машинах, имеющих более низкую норму выработки, что увеличивает издержки производителя, повышая себестоимость одного изделия.

Компания Гидравия много лет является эксклюзивным представителем компании CAST на гидравлических рынках России и СНГ. Мы покупаем продукцию крупным оптом, чтобы предложить вам самые низкие цены.

Если ваши заказы отличаются большим объемом – мы можем предложить цены на трубные соединения еще ниже. Мы аккумулируем заказы крупных потребителей, сокращая производственные затраты на единицу. Закупая европейскую продукцию в евро, мы готовы предложить ее вам в России по рублевым ценам, с возможностью отсрочки платежа от 5 до 365 дней. Затраты на финансирование таких сделок мы берем на себя – благодаря устойчивой положительной репутации нашей компании в мире мы пользуемся кредитными линиями европейских банков по низким процентам.

Низкие цены – это результат, достигаемый общими усилиями. Нашими – работа с поставщиком, обеспечение объема заказов и поддержание низкой себестоимости; и вашими – заключающимися в планировании закупок, стандартизации закупаемых позиций и увеличению среднего количества заказываемой позиции.

МЕТОДИКА КОНТРОЛЯ КАЧЕСТВА ОТГРУЗОК



Существует ряд условий, которые обязан обеспечить склад-отправитель, чтобы отгрузка продукции прошла без накладок и сбоев:

- к отгрузке допускается только продукция, соответствующая по комплектности заказу покупателя;
- вся продукция должна быть упакована в строгом соответствии с утверждёнными правилами упаковки продукции. Вся ответственность за порчу товара по причине некачественной или несоответствующей упаковки, а также за убытки в случае отправки продукции не по адресу из-за неправильной или неполноценной маркировки ложится на отправителя груза;
- количество отгруженного товара, его вес, количество грузовых мест должно быть чётко зафиксировано;
- каждое грузовое место должно быть промаркировано транспортной этикеткой с информацией о получателе груза;
- с каждой отгрузкой должен быть отправлен пакет сопроводительной документации, содержащей данные о количестве товара, если иной способ отправки документов не согласован зар-

нее с получателем груза. Для обеспечения этих условий действует методика контроля качества отгрузки.

1. В процессе комплектации наряда по каждому артикулу в документе указывается номер места, в которое упакован отбираемый товар. Перед предъявлением собранного заказа к контролю каждое место взвешивается, и данные отражаются в документе. Дорогостоящие номенклатурные позиции, специально обозначенные в наряде, проходят двойной пересчёт и предоставляются на проверку до упаковки в отгрузочные пакеты ответственному сотруднику. Оборудование и инструмент для него предъявляются для контроля начальнику отдела сервисного обслуживания.
2. После отбора продукции с места хранения товар перемещается в зону комплектации товара, и перед упаковкой в тару предоставляется для контроля сотруднику, ответственному за отгрузку товара со склада.
3. Контролируются следующие параметры собранного наряда:
 - метраж и индивидуальный номер бухт
 - соответствие маркировки на ру-

каве высокого давления данным на складской этикетке

- количество собранных по наряду грузовых мест
- общий вес грузовых мест по наряду с учётом веса тары

Производится визуальный осмотр бухт на предмет повреждений упаковки и рукава.

4. В случае выявленных расхождений по весу отгружаемого товара с учётными данными базы 1С в большую или меньшую сторону более чем на 15 процентов, собранный наряд предоставляется на дополнительную проверку начальнику склада. Проверяется соответствие веса по каждому артикулу, в случае расхождений – направляется запрос в отдел закупок и логистики на корректировку веса.
5. После упаковки в тару каждое грузовое место маркируется транспортной этикеткой с информацией о перевозчике и получателе груза.
6. Перед отгрузкой подлежат обязательному фотографированию места крепления (вложения) документов и отдельно каждое грузовое место.

ИЗ ЧЕГО ИЗГОТАВЛИВАЮТ ЗАЩИТНУЮ СПИРАЛЬ



Многие компании для снижения затрат и повышения безопасности используют защиту для РВД. Самая популярная защита – пластиковая, производится из ПЭВД (полиэтилен высокого давления) или ПВХ (поливинилхлорид).

Но как выбрать правильную пластиковую защиту – известно немногим.

Вот на что стоит обращать внимание при выборе защитных спиралей:

1. Метод производства, напрямую влияющий на качество готового продукта.

Защитные спирали производятся двумя способами: нарезкой из готовых труб ПВХ и методом экструзии. Нарезка из готовых труб самый простой, популярный, но вместе с тем самый ненадежный способ производства – внутренние края спирали остаются острыми и повреждают РВД и кабели еще на стадии монтажа. Помимо этого сама спираль не предназначена для интенсивного использования, и быстро приходит в негодность. Эти качества компенсируются низкой ценой.

Метод экструзии – так называемое выдавливание цельной спирали непосредственно из сырья под воздействием высокой температуры. Это позволяет придавать спирали необходимую форму с закругленными внутренними краями, предупреждающими повреждение рукавов и кабелей самой спиралью. Пластиковая защита, произведенная таким способом, имеет прочную структуру, вы-

держивает сильные удары, истирание и интенсивное использование, удобна в монтаже.

2. Химический состав продукции

ПЭВД имеет преимущество перед ПВХ: в отличие от поливинилхлорида, полиэтилен более экологичен и легко проходит повторную переработку, полностью безопасен для жизнедеятельности человека, может использоваться и в пищевой промышленности.

3. Температурные режимы работы.

Рабочая температура – это важный параметр защитной спирали.

Поливинилхлорид не может выдерживать очень высокие и очень низкие температуры, и уже при температуре окружающей среды -5°C не рекомендуется производить монтаж, что делает использование такой защиты в зимнее время или в северных странах практически невозможным. Максимальная рабочая температура $+60^{\circ}\text{C}$, а максимально допустимая – всего $+70^{\circ}\text{C}$. Защитная спираль начинает плавиться и приходит в негодность. Также ПВХ не выносит попадания прямого солнечного света, поэтому использование таких спиралей в открытых помещениях не рекомендуется.

Спирали, изготовленные из ПЭВД имеют более сильную структуру и УФ-защиту, поэтому им не страшно солнце и высокие температуры. Такая спираль будет исправно служить в диапазоне от -50°C до $+100^{\circ}\text{C}$. С применением специальных компонентов при производстве, минимально воз-

можная температура может опускаться до -55°C .

4. Жесткость материалов ПЭВД и ПВХ.

Поливинилхлорид жестче, чем полиэтилен, что в некоторых случаях считается его преимуществом, а в некоторых – недостатком. Например, необходимо подбирать внутренний диаметр спирали в соответствии с внешним диаметром рукава. ПЭВД более эластичен, и, в отличие от ПВХ, может применяться в диапазонах размеров наружного диаметра РВД: спираль 9.6 мм подойдет на рукава с диаметром от 9 мм до 13 мм.

5. Горючесть ПЭВД и ПВХ.

Защитная спираль из ПЭВД в большей степени подвержена горению, чем продукция из ПВХ.

Компанией SAFEPLAST разработана специальная спиральная защита для горной промышленности MINE и MINE+ (с антистатической добавкой). При их производстве используются химические добавки замедляющие горение, образование дыма. Защитным пластиковым спиральям MINE и MINE+ присвоена квалификация V-0 и стандарт UL-94.

В американском Управлении по безопасности и охране труда при добыче полезных ископаемых (MSHA) спиральям MINE и MINE+ присвоен регистрационный номер MSHAIC-271, подтверждающий качество и возможность использования этих спиралей при добыче полезных ископаемых открытым и закрытым способами.

Подводя итог, отметим, преимущества пластиковой защиты из ПЭВД:

1. Не повреждает рукава при эксплуатации
 2. Используется при температурах от -55°C до $+100^{\circ}\text{C}$
 3. Гибкость, эластичность, простота установки
 4. Экологическая безопасность
- Преимуществами пластиковой защиты из ПВХ являются:

1. Низкая горючесть
2. Низкая цена

Мы выбираем и предлагаем вам защиту из ПЭВД, которую производит компания SAFEPLAST.

РЕЗЬБА - КАК ЕЕ НАРЕЗАЮТ

Резьба разделяется на классы:

1. По форме поверхности (цилиндрическая, коническая)
2. По единицам измерения диаметра (метрическая, дюймовая)
3. По расположению (наружная, внутренняя)
4. По форме профиля (треугольная, трапецеидальная, круглая, прямоугольная)
5. По назначению (крепежная, ходовая, специальная)
6. По направлению (правая, левая)
7. По числу заходов (однозаходная, многозаходная)

В настоящее время в зарубежной технике наибольшее распространение получил стандарт резьбы метрический ISO. Однако используются и другие стандарты. Отличие их между собой обуславливается двумя причинами: традиционно разными системами мер и способами задания размеров резьб в разных странах, а также особенные области применения резьб.

Чем нарезают резьбу?

Основными методами изготовления резьб являются:

1. нарезание резцами и гребенками на токарных станках
2. нарезание метчиками, плашками, резьбонарезными головками
3. холодное и горячее накатывание при помощи плоских или круглых накатных плашек
4. фрезерование с помощью специальных резьбовых фрез
5. шлифование абразивными кругами

Выбор метода получения резьбы зависит от типа производства, размеров резьбы, ее точности, материала заготовки и т. д. Например, накатывание резьб широко распространено в крупносерийном и массовом производстве, так как этот способ обеспечивает высокую производительность, низкую себестоимость обработки, высокую прочность и износостойкость резьбовой заготовки. Накатывание можно про-

изводить плоскими или круглыми плашками. Резьбошлифование широко применяют не только для отделки, но и для первоначального нарезания резьбы.

1. Нарезание резьбы резцами. С помощью резьбовых резцов и гребенок на токарно-винторезных станках нарезают резьбу как наружную, так и внутреннюю (внутренняя резьба, начиная с диаметра 12 мм и выше).

Способ нарезания резьбы резцами характеризуется относительно невысокой производительностью, поэтому в настоящее время он применяется в основном в мелкосерийном и индивидуальном производстве, а также при создании точных винтов, калибров, ходовых винтов и т. д. Достоинством этого способа является простота режущего инструмента и сравнительно высокая точность получаемой резьбы.

2. Нарезание резьбы плашками и метчиками. Плашки по своим конструктивным особенностям делятся на круглые и раздвижные.

Круглые плашки, применяемые на монтажных, заготовительных и других работах, предназначены для нарезания наружной резьбы диаметром до 52 мм в один проход. Для более крупной резьбы применяют плашки особой конструкции, которые фактически служат лишь для зачистки резьбы после предварительной нарезки ее другими инструментами.

Раздвижные плашки состоят из двух половин постепенно сближающихся в процессе резания.

Метчик представляет собой стальной стержень с резьбой, разделенный продольными прямыми или винтовыми канавками, образующими режущие кромки. Эти же канавки служат для выхода стружки. По способу применения метчики разделяются на ручные и машинные. Для метрической резьбы с крупным шагом и дюймовой резьбы комплект состоит из трех метчиков, для метрической резьбы с мелким шагом и трубной резьбы - из двух.

3. Накатывание резьбы. Основной промышленный метод изготовле-

ния резьбы в настоящее время - накатка на специальных резьбонакатных станках. Деталь зажимается в тисках. В этом случае при большой производительности обеспечивается получение высокого качества изделия (формы, размеров и шероховатости поверхности).

Процесс накатывания резьбы заключается в создании резьбы на поверхности детали без снятия стружки за счет пластической деформации поверхности обрабатываемой детали. Деталь прокатывают между двумя плоскими плашками или цилиндрическими роликами, имеющими резьбовой профиль, и на стержне выдавливается резьба такого же профиля. Наибольший диаметр накатываемой резьбы 25 мм, наименьший 1 мм; длина накатываемой резьбы 60...80 мм.

4. Фрезерование резьбы. Фрезерование наружной и внутренней резьбы производится на специальных резьбофрезерных станках. В этом случае вращающаяся гребенчатая фреза при радиальной подаче врезается в тело детали и фрезерует резьбу на ее поверхности. Периодически происходит осевое перемещение детали или фрезы от специального копира на величину, равную шагу резьбы за время одного оборота детали.

5. Шлифование точной резьбы. Шлифование, как способ создания резьбы применяется главным образом для получения точной резьбы на сравнительно коротких резьбовых деталях, например резьбовых пробках - калибрах, резьбовых роликах и т. д.

Сущность процесса заключается в том, что шлифовальный круг, расположенный к детали под углом подложки резьбы, при быстром вращении и при одновременном медленном вращении детали с подачей вдоль оси на величину шага резьбы за один оборот вырезает (вышлифовывает) часть поверхности детали. В зависимости от конструкции станка и ряда других факторов резьба шлифуется за два-четыре и более прохода.

РУКАВА PTFE



Политетрафторэтиле (PTFE), более известный как "тефлон" был открыт в апреле 1938 года 27 летним ученым-химиком Роем Планкеттом из компании Kinetic Chemicals, который случайно обнаружил, что закачанный им в баллоны под давлением газообразный тетрафторэтилен спонтанно полимеризовался в белый парафиноподобный порошок. В 1941 году компании Kinetic Chemicals был выдан патент на тефлон, а в 1949 году она стала подразделением американской компании DuPont.

Со дня появления и по сей день материал находит свое применение все в больших отраслях промышленности. Тефлон применяют в химической, электротехнической и пищевой промышленности, в медицине, на транспортных средствах, в военных целях. Наибольшую известность тефлон получил благодаря широкому применению в производстве посуды с антипригарным покрытием. Из тефлона делают и PTFE рукава, о которых пойдет речь.

Фторопластовые рукава или PTFE-рукава прежде всего предназначены для гибкого соединения гидравлических линий в различных механизмах машин, где требуется повышенная стойкость к высоким

температурам, давлению и агрессивным средам, а также работающих в условиях повышенной вибрации, давления и гидроударов рабочей жидкости.

Гибкие фторопластовые рукава имеют простую конструкцию. Внутренний слой – это фторопластовая трубка, наружный слой – оплетка из нержавеющей стали, которая увеличивает прочностные свойства рукава и защищает от механических повреждений.

Фторопластовая трубка бывает двух видов – гладкая и гофрированная. Гофрированная трубка увеличивает гибкость рукава, но при этом рукав стоит заметно дороже и выдерживает меньшее давление в отличие от гладкостенных рукавов, поэтому в особых случаях требует укрепления (бронирования) дополнительной металлической спиралью. Для отвода статического электричества трубка может быть изготовлена с добавлением специальных антистатических углеродистых добавок.

Чаще всего рукава PTFE присоединяются с помощью обычных гидравлических фитингов, обжатых специальными гладкими муфтами.

Рукав PTFE обладает следующими свойствами:

- стойкость ко многим жидкостям и газам, включая щелочи, растворители, масла, агрессивные кислоты
- широкий диапазон термостойкости (тефлоновые рукава эксплуатируются в широком интервале температур)
- гибкость и малый вес (гибче и легче рукавов высокого давления и металлорукавов)
- низкий коэффициент трения (малое падение давления)
- антиадгезия (рукава легко поддаются чистке, что увеличивает срок их службы, транспортируемое вещество не прилипает к стенке рукава)
- стойкость к воздействию атмосферных осадков, ультрафиолетовых лучей.

НОВОСТИ ОДНОЙ СТРОКОЙ

1 Впервые компания Гидравия примет участие в выставке Белагро, которая пройдет в Минске с 02-06 июня

2 Компания Каст получила сертификат ABS Gepoa. Сертификат ABS Gepoa, подтверждает, соответствие требованиям к продуктам из углеродистой и нержавеющей стали, поставляемым на судна и морские установки

3 Компания TIEFFE представила новинку – муфту BNK для компактных рукавов 1SN, 1SC, 2SC

4 Компактные рукава VERSO POWERPAC - супер гибкость при работе с высоким давлением подробная информация на сайте www.hydravia.ru

КАК МЫ ПРОИЗВОДИМ РУКАВА

ПОКУПАТЕЛЬ ВЫБИРАЕТ ПРОДУКТ ИЗ ТРЕХ КЛАССОВ

DUNLOP - VERSO - POWERMASTER

Мы предлагаем совместимую арматуру
ФИТИНГИ-МУФТЫ-РУКАВА

Опрессовываем на высокоточном оборудовании
с использованием опрессовочных таблиц

Маркируем каждый рукав

Проверяем опрессованный рукав калибром

Проверяем рукав на
испытательном стенде

Продуваем рукав пистолетом с пыжами

Промываем рукав

Надеваем заглушки

Надеваем защитный рукав

Упаковываем

Обязательно

По требованию



ИНТЕРВЬЮ С ФРАНЧАЙЗИ ИЗ ВОЛГОГРАДА



Рассказывает Максим Жиров: С гидравликой мне приходилось сталкиваться в качестве потребителя и заказчика РВД в подобных организациях, во время работы механиком в г. Сургуте, еще до открытия мастерских. Именно тогда появилась идея открыть подобные мастерские в родном городе Волгограде, что, как я считаю, я и моя команда успешно воплощаем в жизнь. Конечно, есть много трудностей, конкуренция, но постоянно увеличивающийся список клиентов, которые переходят от конкурентов к нам, показывает, что мы выбрали верную стратегию, направление, и не ошиблись с выбором бизнеса.

Франшиза рассматривалась сразу, в первую очередь обращали внимание на российский франчайзинг. Ориентировались по рынку нашей области, отзываам от покупателей других франшиз, ценовой политике, стоимости оборудования, комплектующих, условиям. Всё это нам подошло именно в H-POINT.

Франшиза – это огромное подспорье для начинающих впервые!

- Во-первых, обучение на производстве – очень немаловажная составляющая, ведь мы продаем готовое изделие, и любое нарушение технологии превращается в брак, соответственно, ты теряешь клиентов.
- Во-вторых, помощь при откры-

тии – маркетинговые, рекламные материалы, наработанная технология продаж, постоянные консультации на этапе становления очень важны. И, конечно же, специальная цена на комплектующие для франчайзи, которая позволяет нашей продукции быть конкурентоспособной на рынке.

Когда пришла идея по открытию своего дела, какое направление выбрать раздумий не было. Я уже видел работу таких организаций с обратной стороны – со стороны заказчика, а знать, что ищет и хочет клиент – уже треть дела для правильной организации бизнеса. Теперь есть огромное желание развиваться и улучшаться, но так как мы малый бизнес, то только собственными активами развитие невозможно. Приходится брать кредиты, очень кстати в Волгоградской области стартовала программа субсидирования малого бизнеса и предпринимателей. Наши мастерские подходят под одно из направлений программы - «субсидирование части затрат на покупку нового оборудования, для модернизации производства, или открытия вновь созданного производства».

Пока готовилось это интервью, пришли результаты конкурса на субсидирование. Нам выделили довольно неплохую сумму, с помощью которой мы сможем оплатить часть расходов на открытие новой мастер-

ской. Наши мастерские открыты уже в двух городах Волгоградской области, непосредственно в самом Волгограде и городе-спутнике Волжском. В Волгограде мастерская находится в торговом комплексе, и занимает площадь почти 90 м², в Волжском мы представлены в одном из помещений автосервиса, состоящего из нескольких боксов. Помещение в районе 70 м², но есть соседнее пустое помещение, которое со временем планируем забрать под склад. Обе мастерские укомплектованы мебелью для клиентов, стойкой и столом приема заказов, стеллажами и верстаками, необходимыми в работе.

При открытии первой франчайзинговой мастерской - 2 года назад, мы остановили свой выбор на оборудовании итальянского производителя «O+P». Во-первых, на наше решение повлияла стоимость данного оборудования, простота использования и обслуживания. Позднее, уже после начала работы, мы еще раз убедились в правильном выборе – рукава после подготовки и сборки на этом оборудовании получаются очень качественными. За два года ни одной рекламации! Очень порадовало, что производитель постоянно модифицирует и улучшает станки, и при покупке такого же оборудования для открытия второй мастерской по франшизе были приятно удивлены, что в станке для опрессовки РВД появился специальный паз для работы с удлиненными угловыми фитингами, с которыми возникают определенные сложности. С самого начала существования нашего франчайзингового предприятия в приоритете было и есть наличие на складе всего, ну или почти всего, поэтому за два года мы увеличили количество комплектующих на нашем складе от первоначальной закупки почти в 7 раз, но и на этом не собираемся останавливаться. Параллельно с этим пробуем сопутствующие позиции, применяемые в гидравлике: резьбовые герметики, фиксаторы резьбы, гидравлические краны, вертлюги, на стадии подписания находится договор на поставку гидравлического масла из Германии.

ГИДРАВЛИЧЕСКИЕ ТРУБЫ



В этой статье речь пойдет о гидравлических прецизионных стальных холоднотянутых трубах.

Отличие гидравлических прецизионных труб от негидравлических прецизионных труб заключается в рабочем давлении, рабочей среде и принципе эксплуатации. Так, в гидравлических прецизионных трубах могут использоваться различные гидравлические жидкости с максимальным рабочим давлением до 820 бар. Также, в системах, применяющих гидравлические трубы, имеют место импульсные нагрузки – гидравлическая жидкость не транспортируется из одной точки в другую, как в случае с негидравлическими прецизионными трубами, а используется, как часть гидравлической системы для нагнетания давления насосом в точках приложения силы.

Основными потребителями гидравлических прецизионных труб являются производственные и сервисные предприятия специализирующиеся на выпуске (обслуживании) техники, в состав которой входят гидравлические узлы и агрегаты. Например:

- производители подъемной техники (краны, манипуляторы, подъемные механизмы);
- производители строительной техники (экскаваторы, катки, терминаторы и др.);

- производители техники, используемой в нефтегазовой промышленности (буровые установки);
- производители сельскохозяйственной техники (комбайны, трактора и др.)
- производители автомобильной техники.

Во всех видах спецтехники к особо точному гидравлическому трубопроводу предъявляются жесткие требования на соответствие техническим параметрам, перечисленных ниже:

1. Марка стали, из которой изготовлена труба.

По стандарту EN 10305-4 различают 3 основные марки: E215, E235, E355.

По стандарту DIN существует 4 вида стальных сплавов: St35, St37.4, St44.4, St52.4.

В каждом сплаве установлено определенное количество химических элементов, влияющих на такие характеристики стали, как прочность, твердость или пластичность. Так, содержание кремния в сплаве регулирует текучесть и прочность стали, а содержание, например, титана увеличивает способность стали к воздействию различного рода коррозий.

2. Наружный диаметр и толщина стенки.

Этот параметр показывает допу-

стимые отклонения от заявленных размеров – прецизионность или точность труб. Как известно, абсолютно точных размеров в природе не бывает. Существуют определенные эталоны длин, стремиться к которым должен каждый производитель. Минимальные требования на соответствие этим эталонам предъявляют различные стандарты качества, принятые на той или иной территории. Требования утвержденного в Европе стандарта EN 10305-4, регулирующего параметры гидравлических прецизионных труб, к допустимым отклонениям от заявленных размеров;

3. Рабочее давление.

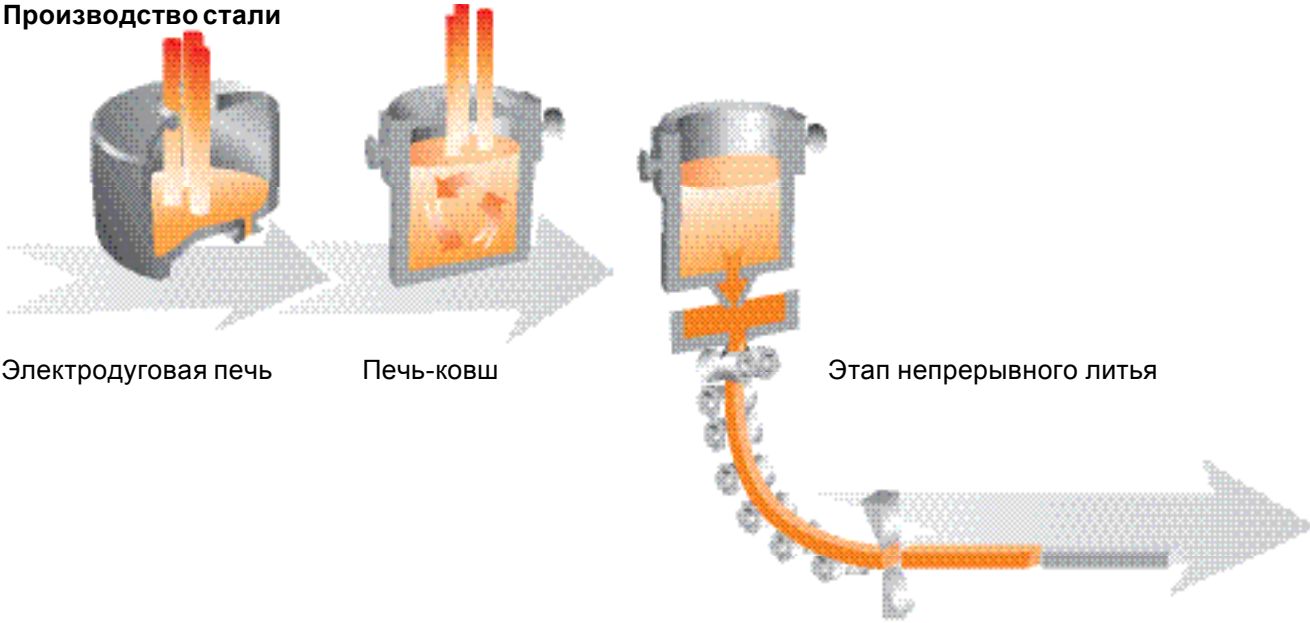
Так как свойства сплавов сталей различаются по прочности и твердости, то изделия, выполненные из различных сплавов при всех прочих равных параметрах, будут иметь разное рабочее и разрывное давление, разный коэффициент безопасности. Также, немаловажным параметром в определении максимального рабочего давления трубного изделия является толщина стенки. Логично предположить, что при большей толщине стенки трубное изделие будет выдерживать большее рабочее давление. Зависимость рабочего давления от толщины стенки и марки стали вы можете посмотреть на нашем сайте.

4. Толщина и вес антикоррозийного покрытия (у оцинкованных труб).

Наличие или отсутствие антикоррозийного покрытия напрямую связано с долговечностью службы эксплуатации изделия, а также с предъявляемыми требованиями к рабочей среде использования, хранения, способам монтажа, поэтому качество и количество наносимого защитного покрытия также регламентируется европейскими нормами и стандартами.

КАК ПРОИЗВОДЯТ ГИДРАВЛИЧЕСКИЕ ТРУБЫ

Производство стали



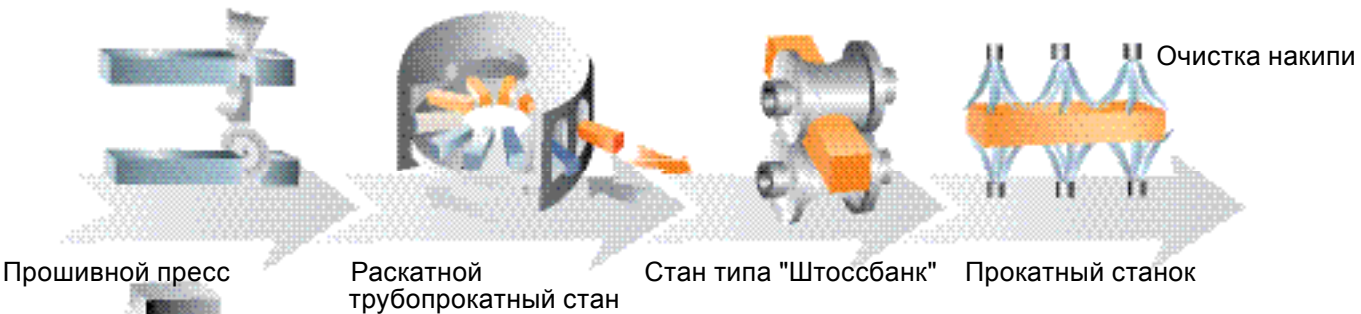
бы - это логический состоит из ые мы хо-

Производство трубы

Изготовление заготовки

Вращающаяся печь

Калибровочный трубопрокатный стан



Нарезка

Нагревательная печь

Редукционно-растяжной стан

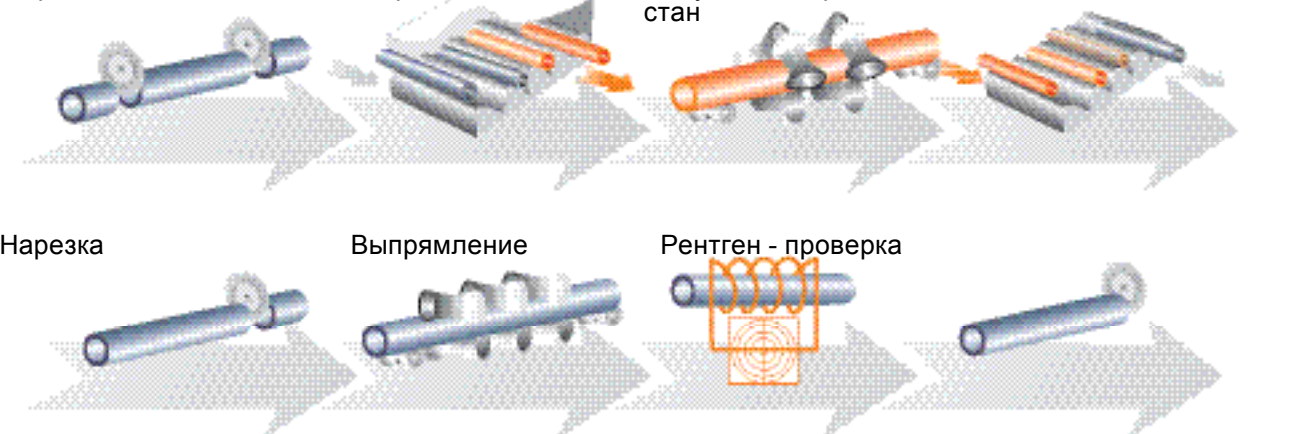
Стеллаж для охлаждения



Нарезка

Выпрямление

Рентген - проверка



ОБОРУДОВАНИЕ POWERMASTER



Мы начинаем поставки оборудования в эконом классе под брендом POWERMASTER.

В ассортименте оборудования POWERMASTER представлены различные станки для оснащения мастерской по производству рукавов высокого давления, сегодня - это более 20 моделей:

- **Опрессовочное оборудование с максимальным диаметром опрессовки оплеточных рукавов 4"**
- **Окорочное оборудование**
- **Отрезные станки**
- **Испытательные машины**
- **Трубогибочные станки**
- **Оборудование для развальцовки труб**
- **Станки для снятия фасок труб**
- **Многофункциональные центры по обработке гидравлических труб**

Станки производятся в Китае на заводе с большим опытом производства оборудования; завод сертифицирован по системе менеджмента качества согласно ISO 9001 и давно зарекомендовал себя профессиональным производителем с ев-

ропейским подходом к организации производства и контролю качества.

Приобретая китайское оборудование для производства РВД, вы полноценно укомплектуете как сервисное предприятие, мобильную станцию, так и промышленный цех по серийному производству рукавов высокого давления. По качеству оборудование POWERMASTER не уступает ведущим производителям станков, превосходя некоторых конкурентов по ассортименту.

Каждый пресс для опрессовки РВД, изготовленный для нашей компании и поступивший к нам на склад в Санкт-Петербурге, проходит многоуровневую проверку качества. Данная процедура позволяет выявить неисправность и исключить поставку некачественной продукции клиенту.

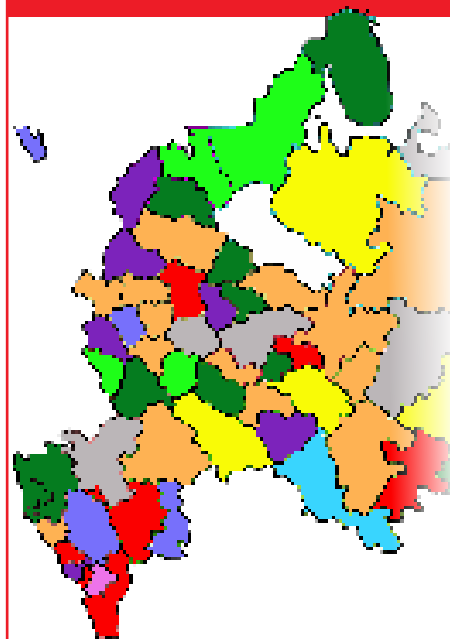
Производя оборудование под собственным брендом, мы оказываем полноценную сервисную поддержку, бесплатное обучение, настройку оборудования в вашей компании. Наши высококвалифицированные технические специалисты окажут оперативный ремонт в случае выявления неисправности и заменят в кратчайшие сроки вышедшую из

строя деталь.

Все станки для производства рукавов высокого давления POWERMASTER сертифицированы для продажи в России и поставляются с декларацией соответствия ТР ТС. Каждая модель поставляется с инструкцией на русском языке. При необходимости каждый купленный у нас станок может быть заправлен маслом.

Вы можете ознакомиться с поставляемыми моделями станков на нашем сайте.

МЫ ИЩЕМ ПРЕДСТАВИТЕЛЕЙ



Наша компания всегда стремится стать ближе к клиенту. Сегодня мы активно ищем партнеров и предлагаем вам открыть региональное представительство компании Гидравия в вашем городе.

Направьте нам запрос, и мы предоставим вам подробную информацию.

svbelousov@uhc-group.com