

ГРУППА **FESTO** В РОССИИ:

СТЕПЕНЬ ЛОКАЛИЗАЦИИ ПРИВодОВ – 75%, УРОВЕНЬ ЛОКАЛИЗАЦИИ – ОКОЛО 50%

М. А. Муругин, ООО «Фесто – РФ», Москва-Челябинск

Все больше и больше российских компаний, связанных с потреблением запорно-регулирующей арматуры и приводов, требуют при поставке оборудования увеличения процента российских комплектующих, порой этот процент доходит до 70–80%. Т. е. по сути мы уже начинаем говорить про российский продукт – импортозамещение. В случае с запорно-регулирующей арматурой на рынке представлено уже достаточное количество производителей, а вот в области приводов, а особенно четверть-оборотных, мы уже не найдем такого разнообразия среди российских производителей.

Эти события заставили нас в кратчайшие сроки проанализировать вопрос переноса производства пневматических приводов на территорию нашей страны. Расчет показал, что в сегодняшней конъюнктуре рынка наиболее перспективной будет локализация сборки приводов большого крутящего момента, от 18 000 Нм. Эти аналитические выкладки ускорили процесс локализации сборки пневматических приводов большого крутящего момента на производственной площадке ООО «Фесто-РФ» в г. Симферополе.

Производство в г. Симферополе было открыто еще в 1988 году, и основной его целью было производство пневматических компонентов для европейских потребителей. На сегодняшний день осуществлена полная диверсификация производства с переориентацией на изделия, востребованные на российском рынке, которые могут массово производиться на заводе.



На сегодняшний день общая площадь производственной площадки составляет 6 500 м², штатный состав сотрудников более 150 человек. Производство имеет современный станочный парк, позволяющий обрабатывать с высокой точностью крупные детали. Производство прошло сертификацию по стандарту ISO, а также аудит представителей органов сертификации по требованиям Таможенного Союза. Итак, как уже было сказано ранее, в 2015 году на производстве было освоено изготовление линейки четверть-оборотных пневмогидравлических приводов с крутящим моментом до 32 000 Нм, предназначенных для управления шаровыми кранами и дисковыми затворами в газовой и нефтяной промышленности, а также других отраслях. В 2016 году мы

освоили производство пневмоприводов с крутящим моментом уже до 65 000 Нм. В этом году уже до 100 000 Нм.

Степень локализации производимых приводов на сегодняшний день составляет более 75%. Стальные детали обрабатываются на участке мех. обработки.

Производство в Симферополе, конечно же, не ограничено только лишь изготовлением четверть-оборотных приводов. Также на площадке активно выпускаются линейные приводы из алюминия и стали, как для управления шиберными затворами, так и для решения задач промышленной автоматизации. Алюминиевые отливки, применяемые в изготовлении приводов, первоначально приобретались в Европе, но на данный момент, после мониторинга отечественных производителей, идет переориентация на российское алюминиевое литье.

Уровень локализации по данным изделиям уже составляет около 50%. Характеристики выпускаемых линейных пневматических приводов таковы: ход поршня до 6 000 мм, диаметр поршня до 600 мм включительно. Материалы гильз и крышек как из алюминия, так и из стали.

Локализация производства различных приводов позволила снизить себестоимость изделий, сократить сроки поставки. Перевести часть себестоимости изделия из зоны евро в рублевую зону, тем самым увеличить независимость от волатильности курса рубля. Также были частично решены и социально значимые вопросы, такие как создание дополнительных высококвалифицированных рабочих мест и загрузка местного производства в Республике Крым.

Челябинск, август 2019 года

