

Локализация производства регулирующих клапанов: опыт «Ридан»

М. Силакова, руководитель направления «Решения для теплоснабжения» компании «Ридан»

Локализация производства сложного технического оборудования особенно актуальна в наши дни. С одной стороны – потребности рынка и госрегулирование, с другой – защита от некачественного товара и снижение зависимости от импортных поставок. Перенос производства в Россию требует и опыта работы в этом сегменте, и переосмысления технологических процессов: наращивание парка станков, выстраивание полного цикла контроля компонентов, расширение производства. Именно по такому пути пошел «Ридан» – российский производитель энергоэффективных решений для тепло-, холодо- и водоснабжения, запустивший линию по выпуску регулирующих клапанов VFG-2R и VFM-2R DN 15–50 мм.

От идеи до готового изделия

У «Ридан» два завода – в Дзержинске (Нижегородская область) и в Лешково (Московская область). Вся выпускаемая продукция разрабатывается собственным конструкторским отделом и является интеллектуальной собственностью компании: от проектной документации до технологических

карт и оснастки. Это позволяет модернизировать оборудование, улучшать его характеристики и контролировать качество каждого компонента.

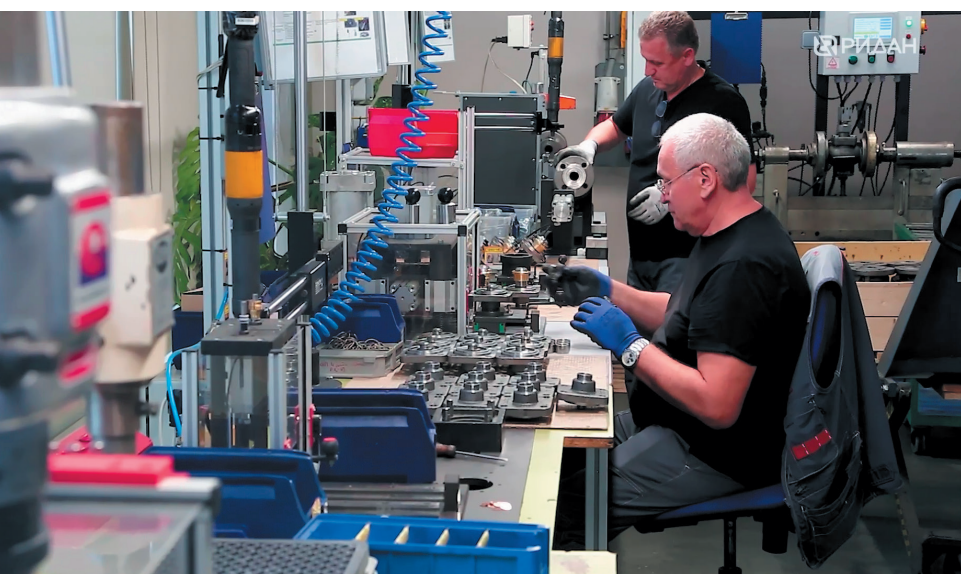
В Лешково сосредоточено производство широкой номенклатуры решений: балансировочные клапаны, шаровые краны, блочные тепловые пункты,

распределительные узлы и другие изделия. На этой же площадке выпускается регулирующая арматура – клапаны VFM-2R (DN 15–50 мм, производство с 2021 года) и VFG-2R (DN 15–50 мм, с конца 2025 года).

Запуск линии VFG-2R стал возможен благодаря модульности и преемственности оборудования – потребовалось дооснастить линию производства VFM-2R без изменения основной технологической цепочки, которая успешно функционирует более пяти лет. Конструкция корпуса стала универсальной для обоих типов клапанов с увеличенным условным давлением PN25. В ближайшее время планируется расширение типоразмерного ряда до DN 100 мм за счет единой конструктивной базы и общей технологической платформы.

Глубина локализации

На подмосковном производстве «Ридан» – собственный парк станков с ЧПУ. На них





изготавливаются критически важные внутренние компоненты: штоки, конусы, поршни и седла. Именно эти детали определяют ресурс, герметичность и точность работы арматуры. Производство ведется из сырой заготовки с полным циклом механической обработки и многоступенчатым контролем качества, в том числе готового изделия по пяти параметрам (прочность, внешняя и внутренняя герметичность, залипание штока, качество покраски).

Все регулирующие клапаны проходят тест на 100 000 циклов на ресурсном стенде, что подтверждает заявленный срок службы – 10 лет.

Чугунные корпуса закупаются у российских поставщиков, прошедших внутренний аудит, чья продукция проходит 100 %-ный входной контроль ОТК. Это осознанное решение: развертывание полного металлургического цикла на своей площадке экономически неоправданно, поэтому четко отделено «грязное» литейное производство от «чистых» высокоточных операций. Однако изготовление внутреннего регулирующего узла, финальная обработка штоков,

сборка, покраска и испытания происходят на площадке «Ридан». Именно эти операции создают основную добавленную стоимость и определяют высокое качество изделия, которое выходит с завода в Лешково.

Преимущества собственного производства

Налаженное производство критически важных компонентов на своей территории, на своем оборудовании дает ряд преимуществ:

- полный контроль качества на всех этапах – от входного контроля заготовок до выходных испытаний готового клапана;
- гибкость и скорость – собственное производство позволяет оперативно модернизировать продукцию и адаптировать ее под требования рынка (например, выпуск версий DN 15 с заниженными Kvs для систем с малыми расходами);
- независимость от импортных поставок критических узлов – штоки, плунжеры, поршни и седла производятся на собственном парке станков с ЧПУ,

что исключает риски срывов поставок;

- высокая степень локализации – более 80 % добавленной стоимости создается на заводе в Лешково, что критически важно для участия в госзакупках и проектах с требованиями по импортозамещению.

Локализация клапанов VFG-2R и VFM-2R – это пример системной работы, где за каждым компонентом стоит собственное инженерное решение и свое налаженное производство.

Технические результаты говорят сами за себя: ресурс клапанов – более 100 000 циклов при предельных нагрузках, рабочее давление – до 25 бар, динамический диапазон регулирования вплоть до 1:30. Эти показатели подтверждают: российское производство способно выпускать продукцию мирового уровня. А контроль над ключевыми компонентами дает «Ридан» стратегическое преимущество – стабильное качество, независимость от импорта и возможность оперативно реагировать на любые изменения рынка. ○