



КНИГА ОТЗЫВОВ



ИНФОРМАЦИЯ О КОМПАНИИ

Kemppi OY (Финляндия) — ведущий мировой производитель сварочного оборудования для дуговых методов сварки и разработчик программных продуктов для управления сварочным производством. Головной офис и основной завод по производству сварочного оборудования находится в Финляндии (площадь – 30 000 кв.м.), локализованное производство для стран Азиатско-тихоокеанского региона - в Индии (площадь 2500 кв. м). Дочерние офисы расположены в 16 странах мира, общая численность персонала 626 человек. Регулярные поставки осуществляются в 70 стран. Среднегодовой объем продаж более 110 млн Евро.

Компания имеет более чем 30-ти летний успешный опыт работы в России. В 2006 году в России было создано дочернее предприятие компании Kemppi Oy — «Кемппи Россия», в котором работает 15 человек. В настоящее время по всей России действует более 40 дилерских и сервисных центров Kemppi. Более, чем 20 000 предприятий из всех отраслей современной промышленности России используют сварочные аппараты Kemppi. В год в России продается более 10 000 аппаратов Kemppi, что составляет около 10 % от всего оборота Kemppi OY. Среднегодовой темп роста продаж в России – 17%, что характеризует стабильность и эффективность работы дочернего подразделения Kemppi OY.

www.kemppi.com

ИСТОРИЯ БРЕНДА КЕМРРИ В РОССИИ:

1980-е

первые поставки
оборудования в
СССР

1985

открытие первого
сервисного центра
Кемрри в г. Выборг

1986-2006

развитие дистри-
бьютерской сети

2006

создание
дочерней компа-
нии ООО «Кемппи»

2010

внесение обору-
дования Кемрри
в реестр ОАО
«Газпром»

2013

внесение оборудова-
ния Кемрри в реестр
ОАО АК «Транснефть»

2015

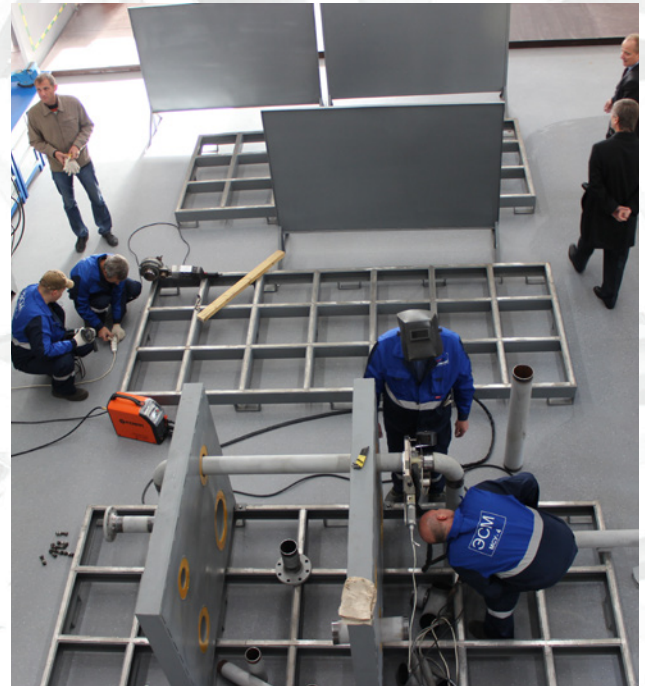
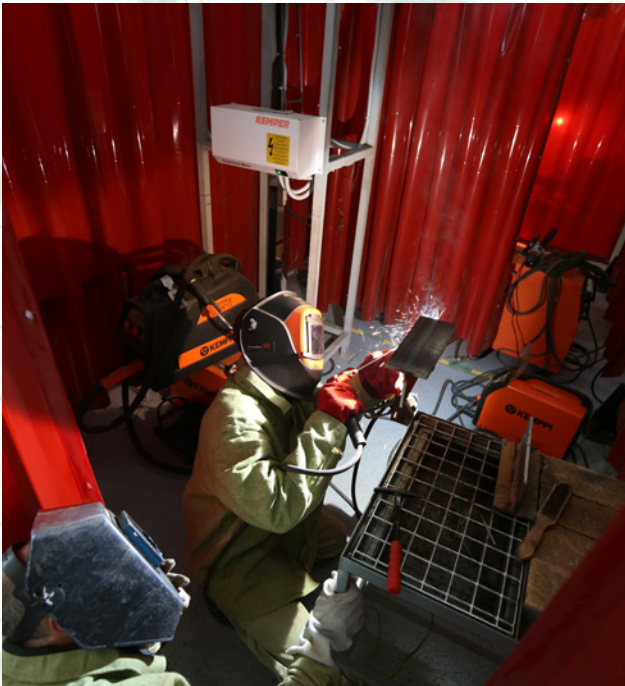
начало партнерства с
WorldSkills Russia

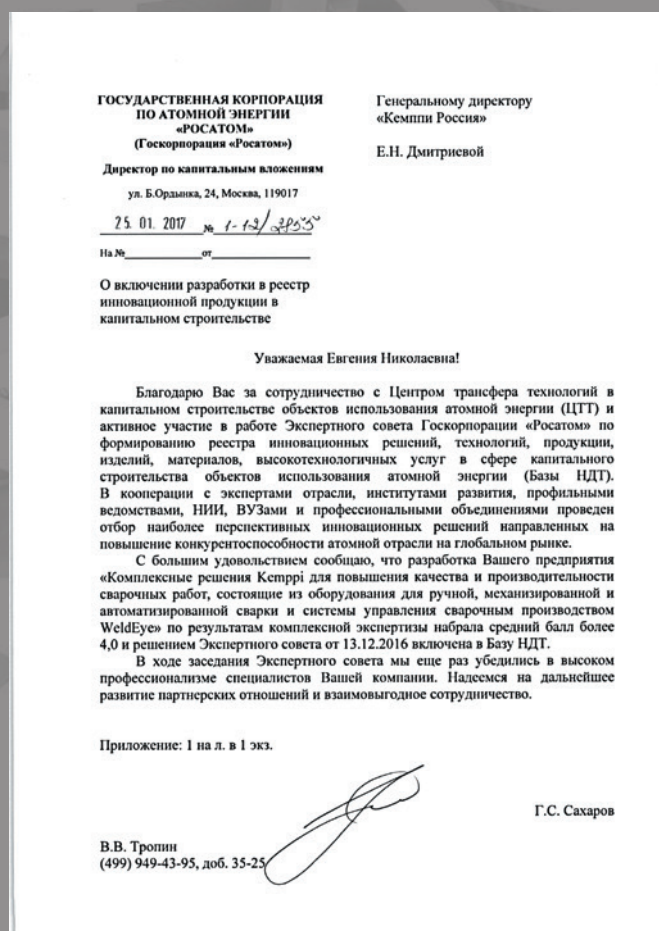
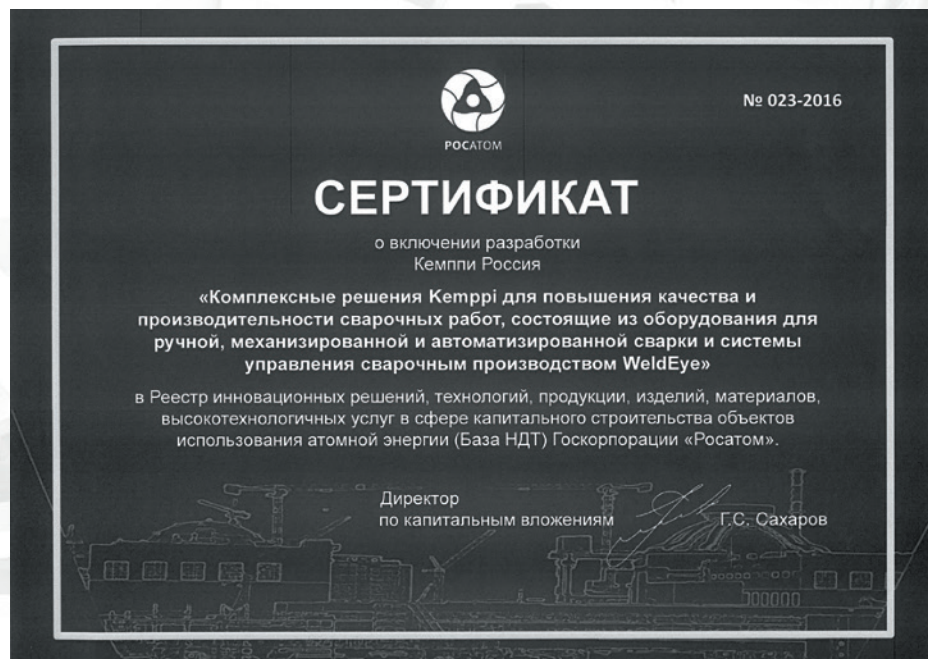
АТОМНАЯ ПРОМЫШЛЕННОСТЬ ▶





■ Открытие Учебного центра подготовки работников строительного комплекса атомной отрасли (НОУ ДПО «УЦПР»)



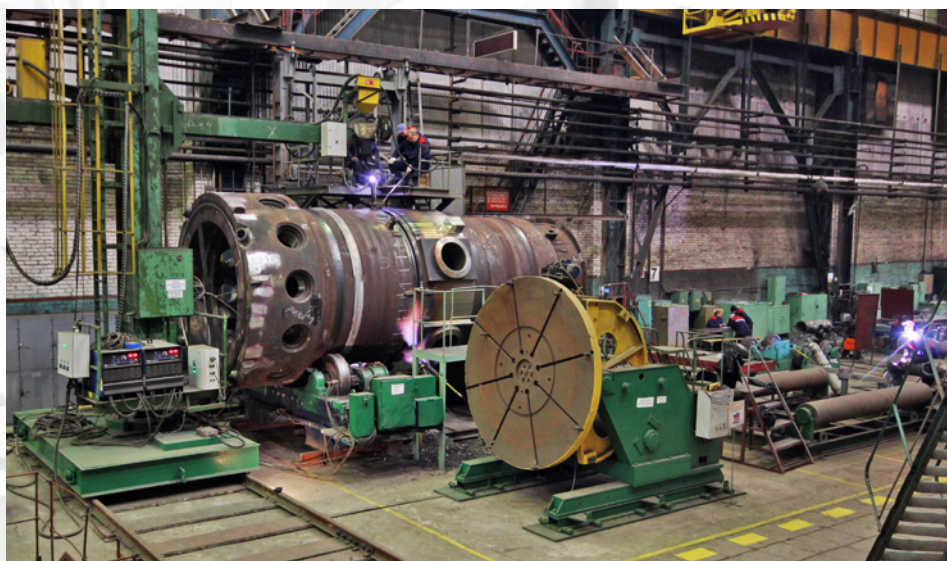


”

Благодарю Вас за сотрудничество с Центром трансфера технологий в капитальном строительстве объектов использования атомной отрасли (ЦТТ) и активное участие в работе Экспертного совета Госкорпорации «Росатом» по формированию реестра инновационных решений, технологий, продукции, изделий, материалов, высокотехнологичных услуг в сфере капитального строительства объектов использования атомной энергии (Базы НДТ).

С большим удовольствием сообщая, что разработка Вашего предприятия «Комплексные решения Кемппри для повышения качества и производительности сварочных работ, состоящие из оборудования для ручной, механизированной и автоматизированной сварки и системы управления сварочным производством WeldEye» по результатам комплексной экспертизы набрала средний балл более 4.0 и решением Экспертного совета от 13.12.2016 включена в базу НДТ.

“



Вадим Миндигалиев, участник международных соревнований World Skills



НЕФТЕГАЗОВАЯ ПРОМЫШЛЕННОСТЬ ▶

Сварочный аппарат FastMig X 450:



”

Результаты испытаний при сварке корневого валика и заполняющих слоев сплошной проволокой диаметром 1,2 мм по результатам визуально-измерительного контроля – положительные.

Стабильность работы оборудования – высокая, новые программы обеспечивают повышенную стабильность и эластичность дуги при сварке корня шва.

“



**АТТЕСТАЦИОННЫЙ
ЦЕНТР
ГОРОДСКОГО
ХОЗЯЙСТВА**

ООО «АЦГХ»
Адрес: Россия, 105187, г. Москва,
Измайловское шоссе, д. 47А
Тел: (499) 369-64-70
ИНН КНН 7719618543/771901001
Р/счет 40702810100000014557
в ОАО Банк ЗЕНИТ г. Москва
К/с 3010181060000000272, БИК 044525272

ЗАКЛЮЧЕНИЕ

О работе сварочного источника питания FASTMIG X450 с проволокоподающим устройством MXP 37 FE

город Москва

"_12_"_сентября_2013_г.

Общество с ограниченной ответственностью «Аттестационный центр городского хозяйства» (ООО «АЦГХ») провел испытания сварочно-технологических свойств нового сварочного полуавтомата FASTMIG X450 с проволокоподающим устройством MXP 37 FE при сварке неповоротного стыка трубы 625x8 мм (M01) класса K52.

Результаты испытаний при сварке корневого валика и заполняющих слоев сплошной проволокой диаметром 1,2 мм по результатам визуально-измерительного контроля – положительные.

Стабильность работы оборудования – высокая, новые программы обеспечивают повышенную стабильность и эластичность дуги при сварке корня шва по сравнению с программами WiseRoot.

Зам. Генеральный директор
ООО «АЦГХ», к.т.в.

_____/ В.Н.Бродягин /
(подпись) (Ф.И.О.)

МП




”

Оборудование Kemprı применяется нами практически во всех регионах РФ, в том числе в районах Крайнего Севера. Стабильная работа оборудования Kemprı в условиях низких температур позволила применить его для сварки трубопроводов на проекте строительства завода сжиженного газа «Ямал СПГ» (пос. Сабета).

Отмечаем, что данное оборудование полностью соответствует требованиям и специфике сварочных работ, выполняемых нашей Компанией. С его помощью выполняется сварка как листовых металлоконструкций резервуаров, так и трубопроводов во всех пространственных положениях с качеством, удовлетворяющим наиболее жестким требованиям российских и международных нормативных документов (ПАО «Транснефть», ГОСТ, СНИП и т.д.).

“



Общество с ограниченной ответственностью «Велесстрой»
125047, г. Москва, ул. 7-ой Таганской-Вилки, д.18
Тел. +7 (495) 278-06-83, факс: +7 (495) 956-62-14
ОКПО 88762724, ОГРН 103774600050
ИНН/ОУТ 7702787795/774501001
E-mail: info@velstroy.com
www.velstroy.com

Исх. № 746/34/000-16.08-18
от «12» 03 2018 г.

на Вх. № _____
от «_» _____ 20__ г.

Генеральному директору
Кемпри Россия
Дмитриевой Е.И.

ОТЗЫВ
о работе сварочного оборудования производства компании Kemprı Оу

ООО «Велесстрой» использует в своей работе оборудование марки Kemprı с 2010 года. В настоящее время наша Компания обладает 379 единицами сварочного оборудования данной марки, в том числе:

1. Источник питания FastMig KMS 400	15 ед.
2. Источник питания MasterTig-3000MLS	165 ед.
3. Источник питания FastMig X 450	38 ед.
4. Источник питания Master-3500MLS	20 ед.
5. Источник питания MINARC 180	90 ед.
6. Источник питания MINARC 220	3 ед.
7. Источник питания MINARC 150	5 ед.
8. Механизм подачи проволоки FastMig MXF 65	1 ед.
9. Механизм подачи проволоки FastMig MXF 55	14 ед.
10. Механизм подачи проволоки WFX 300	28 ед.


Вышеуказанное оборудование применяется нами практически во всех регионах РФ, в том числе и районах Крайнего Севера. Режим работы оборудования одно- и двухсменный. Время работы одной смены – 10 часов. Оборудование применяется как в цеховых условиях, так и на открытых монтажных площадках при температурах от -35°С до +30°С.

Отмечаем, что оборудование фирмы Kemprı полностью соответствует требованиям и специфике сварочных работ, выполняемых нашей Компанией. С его помощью выполняется сварка как листовых металлоконструкций резервуаров, так и трубопроводов во всех пространственных положениях с качеством, удовлетворяющим наиболее жестким требованиям российских и международных нормативных документов (ПАО «Транснефть», ГОСТ, СНИП, ВСН, ASME).

Стабильная работа оборудования Kemprı в условиях низких температур позволила применять его для сварки трубопроводов на проекте строительства завода сжиженного газа «Ямал СПГ» (пос. Сабета).

Таким образом, за продолжительное время нашего сотрудничества компания Kemprı Оу и ее российское подразделение Кемпри Россия проявили себя как надежный партнер и поставщик высококачественного и надежного сварочного оборудования.

С уважением,
Генеральный директор


Златко Пенич

Исполнитель:
Мальцев В.А.
Тел. +7 (499) 702-39-98 доб. 101



«ВНИИГАЗ»



■ Отраслевое совещание «Состояние и основные направления развития сварочного производства ПАО «Газпром»



Конкурс сварщиков (г. Ямбург)





Государственная корпорация по атомной энергии "Росатом"

Открытое акционерное общество
"Ордена Трудового Красного Знамени и
ордена труда ЧССР опытное
конструкторское бюро "ГИДРОПРЕСС"
(ОАО ОКБ "ГИДРОПРЕСС")



State Atomic Energy Corporation "Rosatom"

Joint Stock Company
"Experimental and Design Organization
"GIDROPRESS" awarded the Order of the Red
Banner of Labour and USSR Order of Labour"
(OKB "GIDROPRESS")

16.07.2012 № 044/16-19/33

На № _____ от _____

Генеральному директору
ООО «КЕМРРi»
Е.Н. Коптевой

Уважаемая Елена Николаевна!

ОАО ОКБ «ГИДРОПРЕСС» применяет в своем производстве сварочное оборудование марки КЕМРРi уже более 10 лет. За это время было приобретено 3 сварочных аппарата Мастер-ТИГ 1500 и 5 аппаратов Мастер-ТИГ MLS 3500. До настоящего времени все они в эксплуатации и в их работе практически не было отказов.

В настоящее время доля оборудования компании КЕМРРi составляет 50% от общего объема используемого на предприятии сварочного оборудования.

Сварочное оборудование КЕМРРi удовлетворяет технологическим требованиям производства. Оно надежно в эксплуатации, позволяет обеспечивать качественную сварку во всех диапазонах свариваемых толщин нашего производства.

До конца 2012 года планируется закупить 3 источника фирмы КЕМРРi Мастер-ТИГ MLS 3000.

С уважением и наилучшими пожеланиями

Главный сварщик

Н.Ф. Самусев

Исполнитель Рудakov A.E. Телефон (4967) 652635

адрес/Address

ул. Ореховый бульвар, д. 21, г. Люберецы,
Московская обл., 142183
142183, Moscow region,
street Orskhonskiy bulvar, 21, Podolsk

ОКПО 08624097,

ОКЭН 1043074099500,

ИНН 5016092340,

КПП 509910001

Тел./Tel.

(4967) 652516

(495) 5027910

(4967) 642116

Факс/Fax

(4967) 649783

(4967) 642116

E-mail

gipress@gipress.podolsk.ru

ИЦП

www.gidropress.podolsk.ru

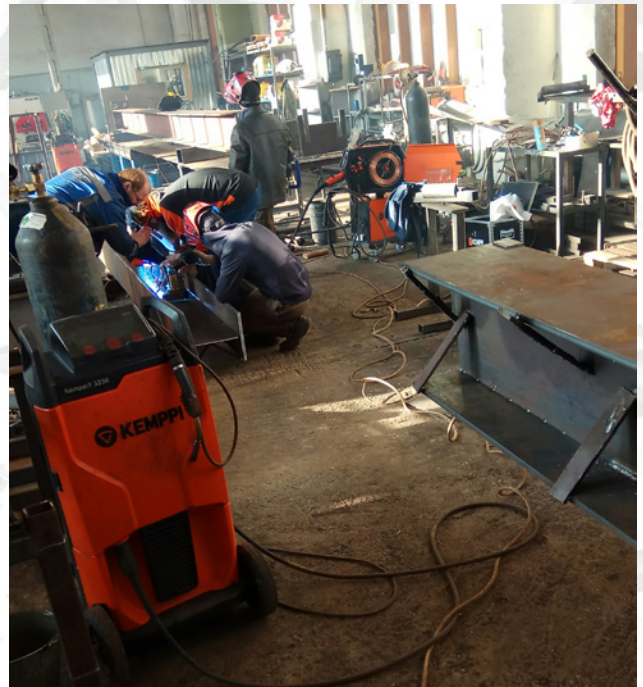
факс: 01

”

ОАО ОКБ «ГИДРОПРЕСС» применяет в своем производстве сварочное оборудование марки Кемрри уже более 10 лет.

В настоящее время доля Кемрри составляет 50% от общего объема используемого на предприятии сварочного оборудования. Оно удовлетворяет технологическим требованиям производства, надежно в эксплуатации, позволяет обеспечивать качественную сварку во всех диапазонах свариваемых толщин нашего производства.

“



”

Последние закупки ООО «ГСИ Сургутнефтехиммонтаж» обеспечили качество сварки и на 30% повысили производительность сварки труб большого диаметра с толщиной стенки 32 мм. ОАО «ВНХМ» эксплуатирует оборудование Kemppi более 15 лет. Оборудование показало высокую надежность при низких температурах и удобство в эксплуатации. За год использования на монтаже не зафиксировано ни одного случая отказа.

“

Открытое акционерное общество «Глобалстрой-Инжиниринг»



105318, г. Москва, ул. Ибрагимова, д. 15, корп. 2
тел.: (499)973-75-22; (499)973-74-01
факс: (499)973-74-02
e-mail: info@glbse.com

28.09 2012 г. № 54-09

На № _____ от _____

По вопросу: участия в семинаре
главных сварщиков ОАО «ГСИ»

Генеральному директору
ООО «КЕМРР»
Г-же Е. Н. Колтовой
Москва, ул. Полковая, д. 1

Уважаемая Евгения Николаевна!

В период с 10 по 14.09.2012 г на производственной базе ООО «ГСИ ВФ «Нефтезавдомонтаж» состоялся IV конкурс сварщиков и однодневный семинар дочерних предприятий ОАО «ГСИ». В период проведения конкурса Ваше предприятие приняло участие в выставке нового сварочного оборудования.

От лица участников конкурса и технических специалистов ОАО «ГСИ» благодарю Вас за предоставленную возможность ознакомиться с оборудованием фирмы KEMPPИ OY, представленного Вашими представителями Васильевым А.В., Грициным А.Б., Лебедевым Ю.А.

Представленные Вами аппараты FastMig KMS400 с программным обеспечением WiseRoot (сварка корня короткой дугой), WisePenetration – (стабилизация мощности сварки независимо от длины вылета электрода для сварки в узкую разделку при большом зазоре), вызвали большой интерес у наших специалистов.

Представленные системы автоматизации на базе самоходной сварочной тележки MagTrac F81 вызвали большой интерес для реализации нового проекта по строительству платформы. Специалисты ООО ГСИ ВФ «НЗМ» просчитали, что использование данных тележек позволит резко повысить производительность при сварке балок и площадок с оребрением, при гарантии стабильного качества швов.

Установку MagTrac F81 целесообразно использовать при сварке резервуаров. Большинство наших фирм имеют продолжительный опыт работы с Вашим оборудованием. Последние закупки ООО «ГСИ Сургутнефтехиммонтаж» (4 ед. полуавтомата FastMig KMS400, с двумя подающими механизмами и программой для сварки корня шва) обеспечили качество сварки и на 30% повысили производительность сварки труб большого диаметра с толщиной стенки 32 мм. ОАО «ВНХМ» эксплуатирует оборудование KEMPPИ более 15 лет. Оборудование показало высокую надежность при низких температурах и удобство в эксплуатации. В 2011 году ОАО «ВНХМ» на тендерной основе вновь приобрело оборудование KEMPPИ - 26 аппаратов MasterTig3000MLS и 8 ед. MinarcTig250. За год использования на монтаже не зафиксировано ни одного случая отказа.

Участники IV конкурса сварщиков ДП ОАО «ГСИ» единогласно высказали пожелание о проведении последующих конкурсов сварщиков на оборудовании фирмы KEMPPИ. Благодарим за участие в наших мероприятиях.

Главный сварщик

В. П. Дукин





”

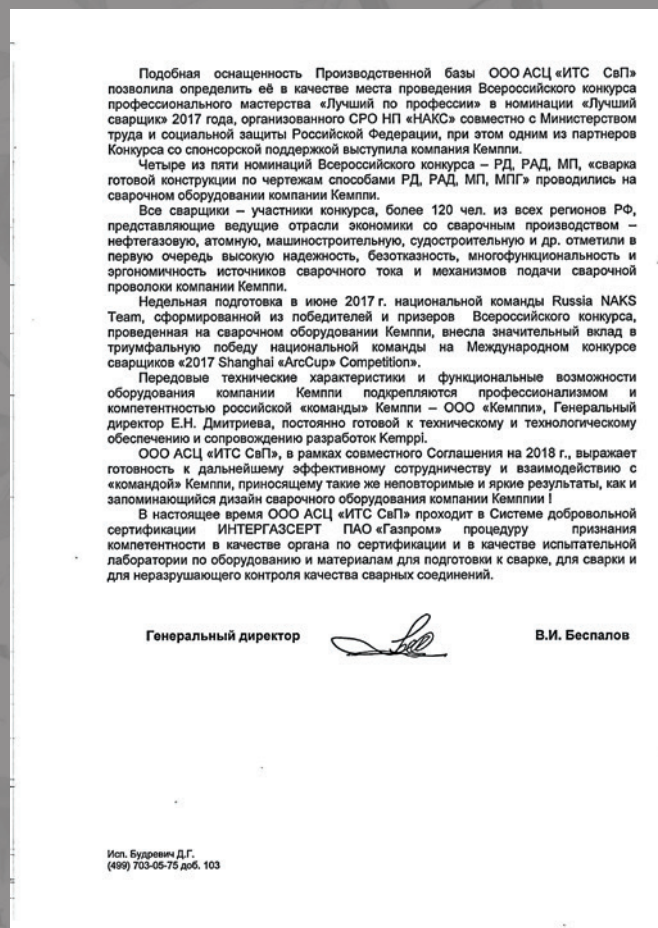
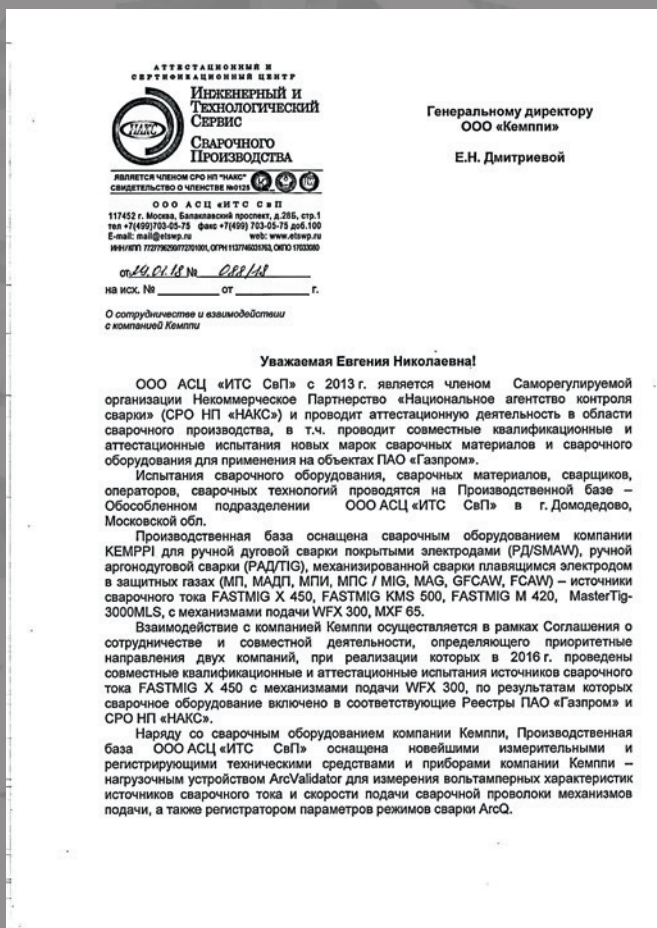
Производственная база ООО АСЦ «ИТС СвП» оснащена сварочным оборудованием Kemppi для ручной дуговой сварки покрытым электродом, ручной аргоно-дуговой сварки, механизированной сварки плавящимся электродом в защитных газах: сварочные аппараты FastMig X 450, FastMig KMS 500, FastMig M 420, MasterTig 3000 MLS, с механизмами подачи проволоки WFX 300, MXF 65.

Подобная оснащённость Производственной базы позволила определить её в качестве места проведения Всероссийского конкурса профессионального мастерства «Лучший по профессии» в номинации «Лучший сварщик» 2017 года, организованного СРО НП «НАКС» совместно с Министерством труда и социальной защиты РФ. При этом одним из партнеров Конкурса со спонсорской поддержкой выступила компания «Кемппи Россия».

Все сварщики – участники конкурса, более 120 человек из всех регионов РФ, представляющие ведущие отрасли экономики со сварочным производством: нефтегазовую, атомную, машиностроительную и др., отметили в первую очередь высокую надежность, безотказность, многофункциональность и эргономичность источников сварочного тока и механизмов подачи проволоки производства компании Kemppi.

Передовые технические характеристики и функциональные возможности оборудования компании Kemppi подкрепляются профессионализмом и компетентностью российской «команды» Kemppi – «Кемппи Россия», генеральной директор - Е.Н. Дмитриева, постоянно готовой к техническому и технологическому обеспечению и сопровождению разработок Kemppi.

“





■ Производственная база ООО АСЦ «ИТС СвП» в г. Домодево оснащена оборудованием Kemppi в 2015 г.



■ Награждение победителей конкурса «Лучший по профессии»

ПРИМЕНЕНИЕ ОБОРУДОВАНИЯ КЕМРРИ НА ОБЪЕКТАХ КОМПАНИИ ОАО «ЛУКОЙЛ»

”

В 2004-2006 годах были проведены работы по модернизации ЛСП-1 «Шельф» и строительству ЛСП-2 оффшорных объектов для эксплуатации нефтяного месторождения им. Ю. Корчагина на Северном Каспии. Работы велись параллельно в Астрахани (АСПО) и Калининграде (Лукойл-КалининградМорНефть). И в Астрахани, и в Калининграде при строительстве платформ использовалось оборудование марки Kemppi. Основной причиной выбора этого оборудования послужили высочайшее европейское качество, технологичность и надежность при разумной цене, а также доступность и оперативность сервиса. Например, в Астрахани был специально создан сервисный участок: 12 специалистов круглосуточно были готовы решать любые возможные проблемы сварщиков.

Кроме того, при вводе сварщиков на проект был предусмотрен адаптационно-аттестационный курс в специально организованном учебном центре: подтверждая свои профессиональные навыки, сварщики одновременно знакомились с тем оборудованием, на котором им предстояло работать (Рис. 2, 3) Данный курс проводился опытными инструкторами из числа сварщиков высокой квалификации.

В то время на проекте использовались аппараты KempoWeld, WeldForce, Master 3500MLS, MasterTig4000MLS, MasterTig 3500W, Minarc150, MinarcMig Adaptive180. Позднее при выполнении морских операций (изготовление транспортировочной и монтажной оснастки, сварка монтажных стыков в море) также стало использоваться оборудование, обеспечивающее большую производительность, а именно аппараты FastMig KMS и FastMig KM. При комплектации ремонтного участка ЛСП-1 была выбрана серия аппаратов MasterTig2300MLS, которые и сейчас работают на платформе в море.

“



”

Сварочными инверторными источниками питания Kemppi Master MLS 2500/3500 оснащено более 40 двухпостовых передвижных авторемонтных мастерских. За более чем 10-летний срок эксплуатации в тяжелых монтажных условиях МОСГАЗа отказов сварочного оборудования Kemppi не выявлено, расход дизельного топлива автономных электростанций за счет применения энергосберегающих технологий Kemppi сократился более, чем в два раза. В управлениях МОСГАЗа используются также более ста однофазных инверторов Kemppi серии Minarc и трехфазные FitWeld 300.

С 2010 года в МОСГАЗе начато внедрение механизированной и автоматизированной сварки на оборудовании Kemppi для сварки дорогостоящей запорно-регулирующей арматуры и соединительных деталей трубопроводов диаметром до 1020 мм, сварено более 100 крановых узлов газопроводов.

“



105120, Россия, Москва, Мухоморова пер. 11
 тел: +007 202 20-71 факс: +007 202 20-72
 www.mosgaz.com e-mail: info@mosgaz.com

Генеральному директору
 ООО «КЕМПРИ»
 г-же Е.Н.Коптевой

Уважаемая Евгения Николаевна!

Государственным унитарным предприятием «Мосгаз» успешно внедряется в производство с 1998 г. сварочное оборудование фирмы KEMPRRI OY (Финляндия).

Сварочными инверторными источниками питания KEMPRRI MASTER Mls 2500/3500 оснащено более 40 шт. двухпостовых передвижных авторемонтных мастерских (АРМ). За более чем 10-летний срок эксплуатации в тяжелых монтажных условиях МОСГАЗа отказов сварочного оборудования KEMPRRI не выявлено, расход дизельного топлива автономных электростанций за счет применения энергосберегающих технологий KEMPRRI сократился более, чем в 2 раза. В управлениях МОСГАЗа используется также более 100 шт. однофазных инверторов KEMPRRI серии MINARC и трехфазные FITWELD 300.

С 2010 г. в МОСГАЗе начато внедрение механизированной и автоматической сварки на оборудовании KEMPRRI для сварки дорогостоящей запорно-регулирующей арматуры и соединительных деталей трубопроводов диаметром до 1020 мм, сварено более 100 крановых узлов газопроводов. При этом использована комбинированная технология сварки: корневой односторонний слой шва выполняется проволокой сплошного сечения от сварочного полуавтомата FAST MIG KMS 300 с использованием программного обеспечения Wise Root, а заполняющие и облицовочные слои шва – рутиловой порошковой проволокой в смеси защитных газов: 75% аргона и 25% CO₂. Поставленная Вами сварочная аппаратура и применяемая технология сварки обеспечивают высокое качество сварных соединений и повышение производительности по сравнению с ручной дуговой сваркой.

ГУП «Мосгаз» также провел сварку оборудованием Kemppi FAST MIG KMS 300 с орбитальным автоматом Railtrac Orbital W фирмы ESAB (Швеция) шаровых кранов и неповоротных стыков труб 630х8 мм по новой технологии, при которой все слои шва выполняются металлпорошковой проволокой марки ОК Tubrod 14.12 в углекислом газе. Следует отметить высокую экономическую эффективность предложенной технологии, обеспечение качественного формирования корневой слои шва, а также заполняющих и облицовочных слоев во всех пространственных положениях. Проведенный визуальный и измерительный контроль качества выполненных швов, а также радиографический контроль показали, что выполненные сварные соединения удовлетворяют требованиям нормативных документов для сварки газопроводов.

Сварочный персонал ГУП «МОСГАЗ» проходит обучение и аттестацию НАКС в МР-23АЦ и АЦСО-66 на сварочном оборудовании фирмы Kemppi, используемом в основном производстве.

Главный сварщик ГУП «Мосгаз»,
 Зам. руководителя НТС НАКС
 по сварочному оборудованию,
 Руководитель Аттестационных
 центров НАКС
 МР-23АЦ и АЦСО-66,
 кандидат технических наук



Бродягин В.Н.

10.08.11г.






”

Качество сварных стыков полностью удовлетворяет требования нормативных документов ОАО «Газпром» для сварки газопроводов.

Использование сварочных аппаратов Master MLS 3500 на объектах строительства ОАО «СУ №2» позволило снизить энергозатраты за счет применения энергосберегающих технологий Кемпрі, уменьшить объем ремонтных работ и сократить время простоя оборудования. Аппарат Master MLS 3500 менее чувствителен к скачкам напряжения и частоты в генераторах по сравнению с отечественными аналогами. Кроме того, технические характеристики данного аппарата позволяют проводить сварочные работы в двухсменном режиме.

“

01:000'СМ2'00С ТЕР:04967690698 01 ФЕВ. 2012 11:18 СТР1

 Открытое акционерное общество
Специализированное управление № 2

142100 г.Подольск Р/с 40702810780330101952 в Сбербанке России Тел: (495) 926-22-14
Московский обл. г.Москва Подольское ОКЗ №2171 г.Ильинский В/К 044525225 (495) 25-52-86
Почт. индекс 144 ИНН 5010101819 кор.счет 3010181040000000225 Факс: (495) 926-22-12
тел:0495-22-12 ОКПО 30167447, ОКОНХ 61110, КИИ 509950001 Тел. М.П.: 2-23-04; 2-23-63

« 11 » 2012 г. № 12

Генеральному директору
ООО «Кемпрі»
г.Коптевой Е.Н.

Уважаемая Евгения Николаевна!


В 2011 году в компании ОАО «Специализированное Управление №2», г. Подольск, были приобретены и введены в эксплуатацию сварочные аппараты «Master MLS 3500» производства компании Кемпрі, Финляндия в количестве 35шт.

Данные источники сварочного тока применяются в составе передвижных сварочных агрегатов на следующих объектах ОАО «Газпром»:

- 1.Реконструкция газопровода «Саратов – Горький» на участке Починки – Саратов;
- 2.Реконструкция газового отвода км 0 – км 54 и газораспределительной станции (ГРС) г. Йошкар-Ола;
- 3.Газопровод Миннибаев-Козань;
- 4.Строительство газопровода «Ухта-Торжок» и т.д.

Качество сварных стыков полностью удовлетворяет требованиям нормативных документов ОАО «Газпром» для сварки газопроводов.

Использование сварочных аппаратов «Master MLS 3500» на объектах строительства ОАО «СУ №2» позволило снизить энергозатраты за счет применения энергосберегающих технологий Кемпрі, уменьшить объем ремонтных работ и сократить время простоя оборудования. Аппарат «Master MLS 3500» менее чувствителен к скачкам напряжения и частоты в генераторах по сравнению с отечественными аналогами. Кроме того, технические характеристики данного аппарата (100% ПВ - 220А) позволяют проводить сварочные работы в двухсменном режиме.

Главный сварщик ОАО СУ№2  М.В.Харыбина

”

Несмотря на сложности проекта, компания «Кемппи Россия» осуществила все запланированные поставки и техническое сопровождение внедрения сварочного оборудования в строгом соответствии с нашими требованиями, и мы очень довольны их качеством.

За период проведения сварочных работ на трубоукладочной барже сварено более 2000 стыков труб, в процессе сварки не было ни одного случая отказа оборудования.

Сотрудничество со специалистами, проявившими высокий уровень профессионализма во всех видах оказанных услуг, было конструктивным и плодотворным.

“



Генеральному директору
ООО "Кемппи"
Е.Н. Копотевой

117036, МОСКВА,
УЛ. НОВОЧЕРЕМУШКИНСКАЯ Д. 18
TEL: +7 (499) 724-20-20
FAX: +7 (495) 719-44-78
WWW.MPTS.RU MPTS@MPTS.RU

ИНН 7706241963 КПП 774501001
ОКПО 52678601 ОКВЗд 45.21.3
Р/С 40702810600000004795
В ГПБ (ОАО) Г.МОСКВА
БИК 044525823 И/С 301018102000000000823

№ 15-УСМА от 16.01.2012.

РЕКОМЕНДАТЕЛЬНОЕ ПИСЬМО

Компания ОАО «Межрегионгазоборудстрой» выражает свою признательность специалистам компании ООО «Кемппи» за успешное и оперативное решение технических вопросов по подготовке сварочного оборудования для механизированной сварки и обслуживания его в цеховых условиях трубоукладочной баржи, для реализации инвестиционного проекта «Обустройство Киринского ГКМ».

Не смотря на сложность проекта, компания ООО «Кемппи» осуществила все запланированные поставки и техническое сопровождение внедрения сварочного оборудования, в строгом соответствии с нашими требованиями, и мы очень довольны их качеством. За период производства сварочных работ на трубоукладочной барже, сварено более 2000 стыков труб Ø114×7,9 мм, в процессе сварки не было ни одного случая отказа оборудования.

Сотрудничество со специалистами, проявившими высокий уровень профессионализма во всех видах оказанных услуг, было конструктивным и плодотворным.

Мы на опыте убедились в надежности и высоком качестве работы специалистов компании ООО «Кемппи» и искренне рекомендуем эту компанию как профессионального, эффективного и надежного партнера.

Главный сварщик
ОАО «МРТС»

 / Грачев А.В. /

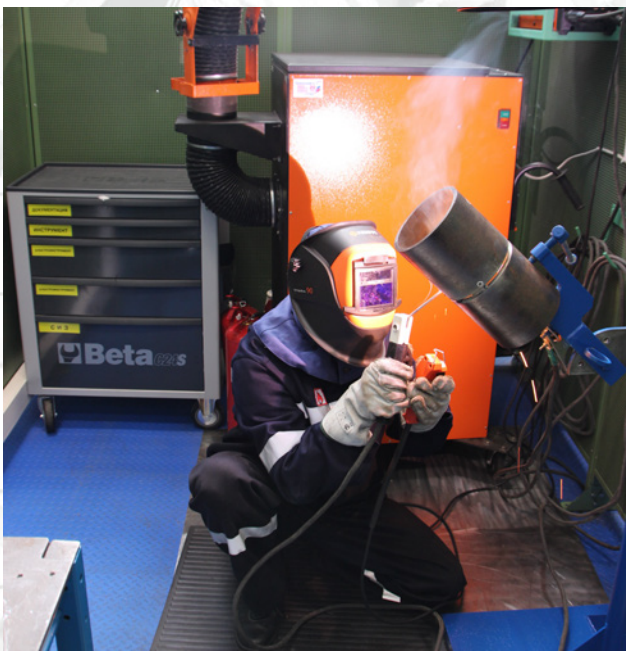
Исп. Грачев Александр Владимирович (499) 724-20-20 (доб. 249), моб.: +7-985-979-45-09
e-mail: grachev@mpts.ru



п. Залегощъ



Конкурс сварщиков (г. Ухта)



ОАО «Северные Магистральные Нефтепроводы»

”

В ходе проведения смотра-конкурса, замечаний к работе оборудования производства фирмы Кемпри (Финляндия) не выявлено. Сбоев не допущено.

В эксплуатации сварочные аппараты просты. Регулировки панели управления не вызывают затруднений. При всех заявленных в паспорте режимах сварки качество дуги и наплавки металла не вызвало нареканий.

В связи с небольшими габаритами и массой сварочный аппарат легко перемещать в любых условиях. В сравнении с аналогами, сварочные аппараты Master MLS 3500 выгодно отличаются стоимостью при обеспечении одинакового качества сварки.

На сегодняшний день в ОАО «СМН» эксплуатируется 24 единицы Master MLS 3500. Сварочные аппараты используются для ручной дуговой сварки при устранении дефектов на линейной части магистрального нефтепровода «Ухта – Ярославль», а также для изготовления строительных металлоконструкций. Нареканий к работе указанного оборудования нет.

“

**ОАО «СМН»**ОТКРЫТОЕ АКЦИОНЕРНОЕ ОБЩЕСТВО
«СЕВЕРНЫЕ МАГИСТРАЛЬНЫЕ НЕФТЕПРОВОДЫ»проспект А.Н. Зернова, д. 2/1, г. Ухта, Республика Коми, Российская Федерация, 169313
телефон: (8216) 77-13-00; факс: (8216) 78-01-71; e-mail: post@uht.transneft.ruГенеральному директору
ООО «Кемпри»
Е.Н. Колотовой**ОТЗЫВ**

о работе сварочного оборудования производства фирмы Кемпри (Финляндия)

г. Ухта

28.10.2013г.

В период с 05.08.2013 по 08.08.2013 в ОАО «СМН» на базе БПО Ухтинского РНУ проводился смотр-конкурс «Лучший по профессии электрогазосварщик ОАО «АК «Транснефть» - 2013». В конкурсе принимали участие лучшие электрогазосварщики из 18-ти организаций системы ОАО «АК «Транснефть».

В процессе выполнения практического задания каждый из сварщиков выполнял следующие контрольные сварные соединения:

-ручная дуговая сварка стыкового соединения вертикально расположенных листов длиной 300 мм с горизонтально расположенным швом с толщиной стенки листов 10мм;

-ручная дуговая сварка неповоротного стыка катушек из труб, ось которых расположена под углом 45° к вертикали, диаметром 159 мм с толщиной стенки труб 8,0 мм;

-ручная дуговая сварка вертикального неповоротного разнотолщинного стыка катушек из труб диаметром 530 мм с толщиной стенки труб 8 и 10 мм.

Все сварочные работы проводились посредством выпрямителей инверторного типа Master MLS 3500 (Kemppi, Финляндия).

В качестве защиты лица сварщика от ультрафиолетовых излучений сварочной дуги и от брызг раскаленного металла, а также от искр при работах использовались сварочные маски со сменным защитным светофильтром Kemppi Beta 90 (Kemppi, Финляндия).

В ходе проведения смотра-конкурса, замечаний к работе оборудования производства фирмы Кемпри (Финляндия) не выявлено. Сбоев не допущено.

В эксплуатации сварочные аппараты просты. Регулировки панели управления не вызывают затруднений. При всех заявленных в паспорте режимах сварки качество дуги и наплавки металла не вызвало нареканий. Также, сварочные выпрямители инверторного типа Master MLS 3500 полностью отвечают требованиям ОТТ-25.160.00-КТН-219-09

«Требования к сварочному оборудованию и сварочным материалам, применяемым на объектах ОАО «АК «Транснефть», РД-25.160.00-КТН-011-10 «Сварка при строительстве и ремонте магистральных нефтепроводов» и РД-23.040.00-КТН-386-09 «Технология ремонта магистральных нефтепроводов и нефтепродуктопроводов с давлением до 6,3 МПа».

В связи с небольшими габаритами и массой сварочный аппарат легко перемещать в любых условиях.

В сравнении с аналогами (Lincoln Electric, ESAB, 3АО «Уралтермосвар»), сварочные выпрямители инверторного типа Master MLS 3500 выгодно отличаются стоимостью при обеспечении одинакового качества сварки.

На сегодняшний день в ОАО «СМН» эксплуатируется 24 единицы выпрямителей инверторного типа Master MLS 3500. Сварочные аппараты используются для ручной

дуговой сварки при устранении дефектов на линейной части магистрального нефтепровода «Ухта-Ярославль», а также для изготовления строительных металлоконструкций, для нужд ОАО «СМН». Нареканий к работе указанного оборудования нет.

Маски сварщика Kemppi Beta 90 также проявили себя как высокоэффективное и надежное оборудование. Они обеспечивают отличную защиту глаз сварщика, не ухудшая при этом видимость и не затрудняя работу. Маска имеет поворачивающееся стекло фильтра поверх прозрачного защитного стекла, которое также отвечает требованиям, предъявляемым к выполнению шифровки.

И.о. генерального директора



М.В. Назаренко

Кравцевич
+79129468453



ОАО «СМН-1». Конкурс сварщиков (г. Ухта)

”

В ходе проведения смотра-конкурса, замечаний к работе оборудования производства фирмы Kemppi (Финляндия) не выявлено. Сбоев не допущено.

В эксплуатации сварочные аппараты просты. Регулировки панели управления не вызывают затруднений. При всех заявленных в паспорте режимах сварки качество дуги и наплавки металла не вызывало нареканий. Также, сварочные выпрямители инверторного типа Master MLS 3500 полностью отвечают требованиям, применяемым на объектах ОАО «АК «Транснефть». В связи с небольшими габаритами и массой сварочный аппарат легко перемещать в любых условиях.

В сравнении с аналогами (Lincoln Electric, ESAB, ЗАО «Уралтермосвар»), сварочные выпрямители инверторного типа Master MLS 3500 выгодно отличаются стоимостью при обеспечении одинакового качества сварки.

“

**ОАО «СМН»**ОТКРЫТОЕ АКЦИОНЕРНОЕ ОБЩЕСТВО
«СЕВЕРНЫЕ МАГИСТРАЛЬНЫЕ НЕФТЕПРОВОДЫ»проспект А.И. Зеронова, д. 2/1, г. Ухта, Республика Коми, Российская Федерация, 169313
телефон: (8216) 77-13-00; факс: (8216) 76-01-71; e-mail: post@uht.transneft.ruГенеральному директору
ООО «Кемпли»
Е.Н. Коптевой

ОТЗЫВ

о работе сварочного оборудования производства фирмы Kemppi (Финляндия)

г. Ухта

28.10.2013г.

В период с 05.08.2013 по 08.08.2013 в ОАО «СМН» на базе БПО Ухтинского РНУ проводился смотр-конкурс «Лучший по профессии электрогазосварщик ОАО «АК «Транснефть» - 2013». В конкурсе принимали участие лучшие электрогазосварщики из 18-ти организаций системы ОАО «АК «Транснефть».

В процессе выполнения практического задания каждый из сварщиков выполнял следующие контрольные сварные соединения:

-ручная дуговая сварка стыкового соединения вертикально расположенных листов длиной 300 мм с горизонтально расположенным швом с толщиной стенки листов 10мм;

-ручная дуговая сварка неповоротного стыка катушек из труб, ось которых расположена под углом 45° к вертикали, диаметром 159 мм с толщиной стенки труб 8,0 мм;

-ручная дуговая сварка вертикального неповоротного разнотолщинного стыка катушек из труб диаметром 530 мм с толщиной стенки труб 8 и 10 мм.

Все сварочные работы проводились посредством выпрямителей инверторного типа Master MLS 3500 (Kemppi, Финляндия).

В качестве защиты лица сварщика от ультрафиолетовых излучений сварочной дуги и от брызг раскаленного металла, а также от искр при работах использовались сварочные маски со сменным защитным светофильтром Kemppi Beta 90 (Kemppi, Финляндия).

В ходе проведения смотра-конкурса, замечаний к работе оборудования производства фирмы Kemppi (Финляндия) не выявлено. Сбоев не допущено.

В эксплуатации сварочные аппараты просты. Регулировки панели управления не вызывают затруднений. При всех заявленных в паспорте режимах сварки качество дуги и наплавки металла не вызывало нареканий. Также, сварочные выпрямители инверторного типа Master MLS 3500 полностью отвечают требованиям ОТТ-25.160.00-КТН-219-09 «Требования к сварочному оборудованию и сварочным материалам, применяемым на объектах ОАО «АК «Транснефть», РД-25.160.00-КТН-011-10 «Сварка при строительстве и ремонте магистральных нефтепроводов» и РД-23.040.00-КТН-386-09 «Технология ремонта магистральных нефтепроводов и нефтепродуктопроводов с давлением до 6,3 МПа».

В связи с небольшими габаритами и массой сварочный аппарат легко перемещать в любых условиях.

В сравнении с аналогами (Lincoln Electric, ESAB, ЗАО «Уралтермосвар»), сварочные выпрямители инверторного типа Master MLS 3500 выгодно отличаются стоимостью при обеспечении одинакового качества сварки.

На сегодняшний день в ОАО «СМН» эксплуатируется 24 единицы выпрямителей инверторного типа Master MLS 3500. Сварочные аппараты используются для ручной

дуговой сварки при устранении дефектов на линейной части магистрального нефтепровода «Ухта-Ярославль», а также для изготовления строительных металлоконструкций, для нужд ОАО «СМН». Нареканий к работе указанного оборудования нет.

Маски сварщика Kemppi Beta 90 также проявили себя как высокоэффективное и надежное оборудование. Они обеспечивают отличную защиту глаз сварщика, не ухудшая при этом видимость и не затрудняя работу. Маска имеет поворачивающееся стекло фильтра поверх прозрачного защитного стекла, которое также отвечает требованиям, предъявляемым к выполнению шлифовки.

И.о. генерального



М.В. Назаренко



«СГК-СТ» (г. Ухта)



■ Сварка КСС для внесения в реестр основных видов продукции, применяемых ПАО «Транснефть», серии сварочных аппаратов FASTMIG



ОБРАЗОВАНИЕ ▶

”

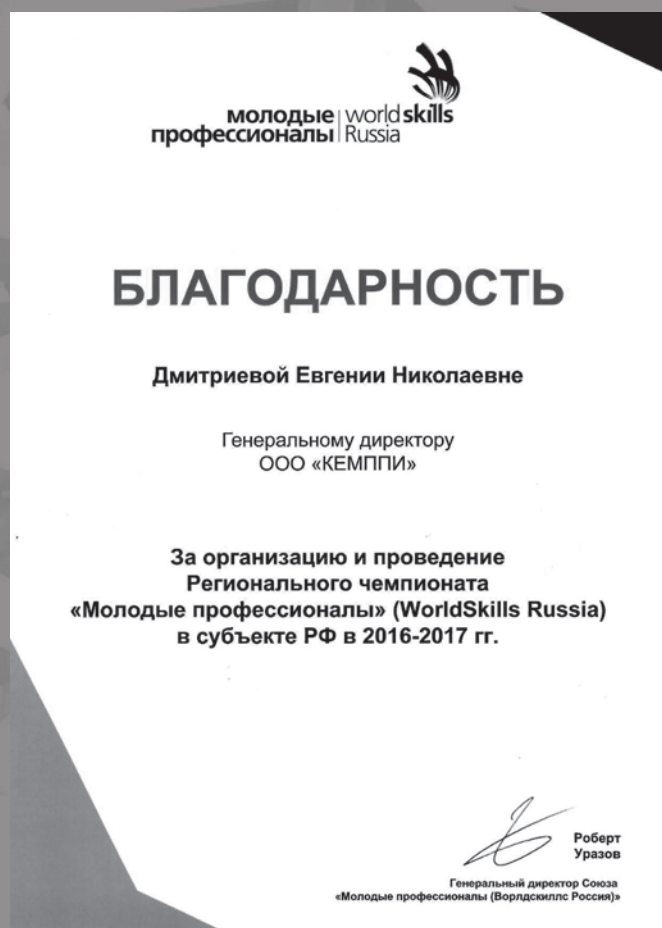
Компания «Кемппи Россия» является официальным партнером Союза WorldSkills Russia начиная с 2015 года.


При поддержке «Кемппи Россия» состоялось более 100 чемпионатов по стандартам WorldSkills, в том числе три Национальных Чемпионата WorldSkills Hi-Tech в Екатеринбурге в 2015, 2016 и 2017 годах, Национальный Финал WorldSkills Russia в Красногорске (2016 г.), Национальный Финал WorldSkills Russia в Краснодаре (2017 г.), отборочные соревнования в Комсомольске-на-Амуре в 2017 и 2018 годах, а также множество региональных чемпионатов в Мурманске, Санкт-Петербурге, Казани, Астрахани, Челябинске, Ярославле, Ноябрьске, Туле и других городах России.

Более того, компания «Кемппи Россия» оказывает серьезную помощь в подготовке участников Национальной Сборной WorldSkills Russia, которые выступают на международных соревнованиях.

«Кемппи Россия» неизменно уделяет серьезное внимание теме подготовки молодых специалистов. За последние годы реализовано множество программ в поддержку образовательных учреждений, которые в том числе помогают колледжам и техникумам приобретать современное сварочное оборудование по минимальной цене, а также получать комплекс услуг, направленный на повышение качества образования. В «Кемппи Россия» глубоко убеждены в том, что подготовка высококвалифицированных кадров – это залог развития сварочного производства в нашей стране и научно-технического прогресса в целом.

“




 Национальный Финал WorldSkills Russia в г.Красноярск

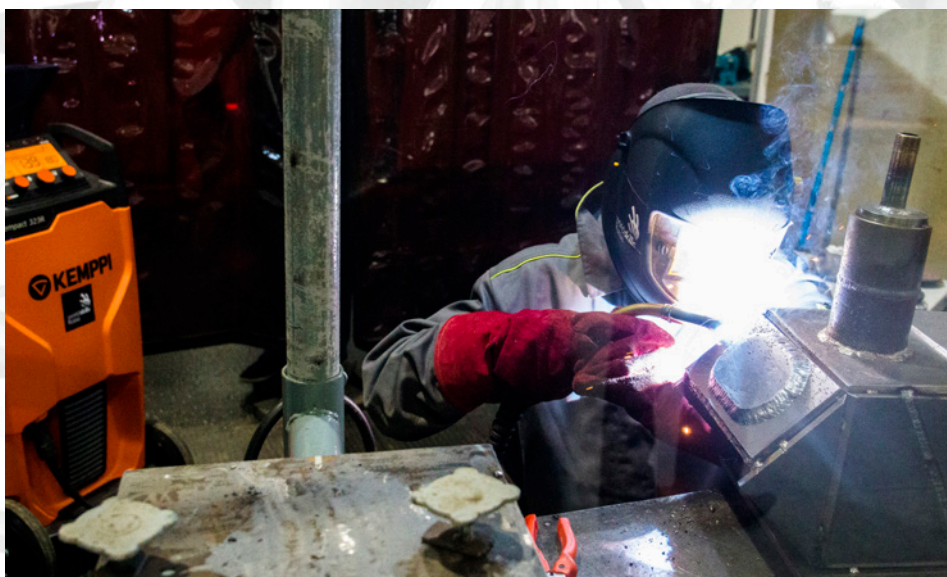


■ Конференция «Стратегия сотрудничества компании «Кемппи Россия» с движением WorldSkills, программа сотрудничества с учебными центрами»



■ Пресс-конференция: заключение договора между WSR и «Кемппи Россия»





■ Чемпионат
WorldSkills Hi-Tech
2016, г. Екатеринбург





БЛАГОДАРНОСТЬ

Искренне благодарим Вас за участие и сотрудничество в организации деловой программы IV национального чемпионата сквозных рабочих профессий высокотехнологичных отраслей промышленности WorldSkills Hi-Tech 2017.

Надеемся, что мероприятие произвело на Вас положительное впечатление и оправдало ожидания. Мнение каждого участника очень важно для нас, будем рады услышать Ваши пожелания или комментарии относительно контента и организации мероприятий.

Предлагаем Вам ознакомиться с фото- и видеоотчетными материалами пленарной сессии «Ток-шоу «Формула профессионального роста». Получить аудиозапись мероприятий деловой программы Вы можете по запросу в обратном письме.

Мы высоко ценим Ваш вклад в совместную работу и надеемся на дальнейшее взаимопонимание и плодотворное сотрудничество. Желаем дальнейшего успешного развития и реализации всех намеченных планов.

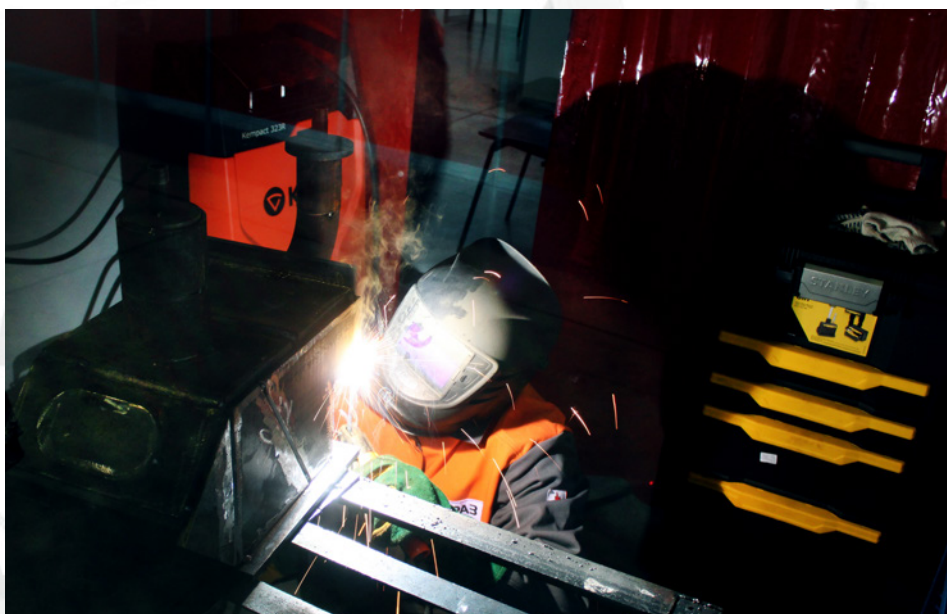
До новых встреч!

”

Уже третий год подряд компания «Кемпи Россия» под ключ оснащает своим оборудованием сварочные посты Национального чемпионата сквозных рабочих профессий высокотехнологичных отраслей промышленности по методике WorldSkills – WorldSkills Hi-Tech, а также оказывает техническую поддержку на протяжении всего мероприятия.

Мы высоко ценим ваш вклад в совместную работу и надеемся на дальнейшее взаимопонимание и плодотворное сотрудничество. Желаем дальнейшего успешного развития и реализации всех намеченных планов.

“



■ Пример конкурсного задания чемпионатов по стандартам WorldSkills





” Конкурсанты компетенции «Сварочные технологии» выполняли модули на оборудовании Kemppi, поставленном в рамках сотрудничества с вашей компанией. Хорошие отзывы об использовании оборудования высказали эксперты соревнований. От лица организаторов региональных соревнований выражаем благодарность за помощь в организации и проведении первого регионального чемпионата по стандартам WorldSkills Амурской области.

“

Министерство образования и науки
Амурской области
ГОСУДАРСТВЕННОЕ ПРОФЕССИОНАЛЬНОЕ
ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЕ АВТОНОМНОЕ
УЧРЕЖДЕНИЕ АМУРСКОЙ ОБЛАСТИ
«АМУРСКИЙ МНОГОФУНКЦИОНАЛЬНЫЙ
ЦЕНТР ПРОФЕССИОНАЛЬНЫХ
КВАЛИФИКАЦИЙ»
(ГПОУ АМФЦПК)
676863, ул. Кирова 267,
г. Белогорск Амурской области,
тел. (41641)2-35-08, pks28@mail.ru
ОГРН 1022800710613 ИНН 2804003051
И.Н. Коптева № 11/17
На № _____ от _____

Генеральному директору
ООО «КЕМППИ»

Е.Н. Коптевой

Уважаемая Евгения Николаевна!

В соответствии с Посланием Президента Российской Федерации В.В.Путина Федеральному Собранию Российской Федерации от 4 декабря 2014 года одним из приоритетных направлений для развития экономики и системы профессионального образования является подготовка рабочих кадров.

Государственное профессиональное образовательное автономное учреждение Амурской области «Амурский многофункциональный центр профессиональных квалификаций» (ГПОУ АМФЦПК), определенное региональным координационным центром (РКЦ) движения WorldSkills Амурской области, и министерство образования и науки Амурской области в период с 09 по 11 сентября 2015 года организовали и провели первый региональный чемпионат по стандартам WorldSkills.

Соревнования проводились по 5 компетенциям: ремонт и обслуживание легковых автомобилей; кирпичная кладка; поварское дело; сварочные технологии; сантехнические работы. В них приняли участие 25 молодых рабочих и студентов профессиональных образовательных организаций. В рамках соревнований проведены профориентационные мероприятия со школьниками - знакомство с профессиональными образовательными организациями и предприятиями области. В ходе деловой программы прошли три круглых стола, экскурсии и выставки по вопросам подготовки рабочих кадров. В работе круглого стола «ПРОдвижение WorldSkills Russia на территории Амурской области» принял участие представитель Вашей компании Роман Коновалов.

Конкурсанты по компетенции «Сварочные технологии» выполняли модули на оборудовании производства, поставленном в рамках сотрудничества с Вашей компанией. Хорошие отзывы об использовании оборудования высказывали эксперты соревнований. На церемонии награждения победителям, призерам и лауреатам, выполнявшим работу на оборудовании КЕМППИ ОУ, были вручены памятные подарки от компании.

ГПОУ АМФЦПК высоко ценит сотрудничество с Вашей компанией и планирует его плодотворное продолжение. От лица организаторов региональных соревнований выражаем благодарность за помощь в организации и проведении первого регионального чемпионата по стандартам WorldSkills Амурской области.

И. о. директора РКЦ



И. О. Кулыгина



”

Выражаем искреннюю признательность коллективу «Кемпри Россия» за активное участие в подготовке площадки по компетенции «Сварочные технологии». Конкурс профессионального мастерства – это инструмент повышения конкурентоспособности молодых кадров. Помогая в реализации таких проектов, как чемпионат WorldSkills Russia, Вы способствуете процветанию и привлекательности Ангарской территории.

“

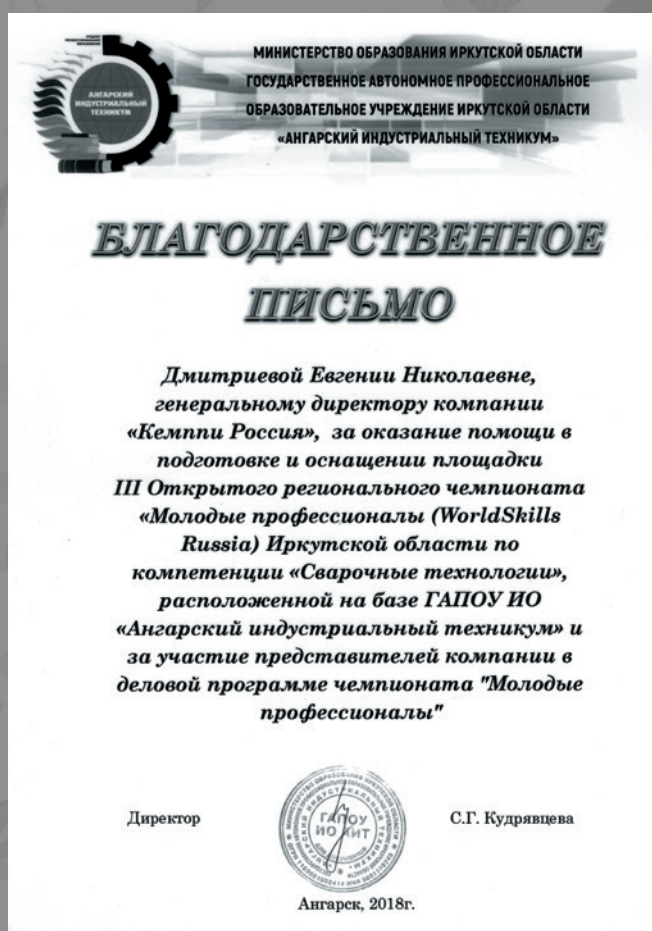


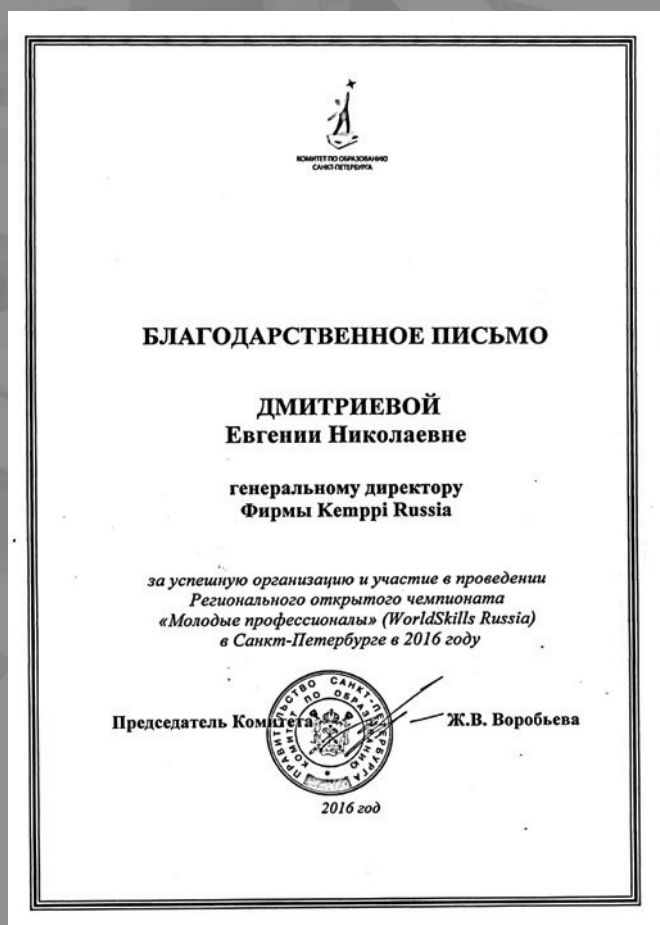


”

Благодарим за помощь в подготовке и оснащении площадки III Открытого регионального чемпионата «Молодые профессионалы (WorldSkills Russia) Иркутской области по компетенции «Сварочные технологии».

“





”

Благодарим за успешную организацию и участие в проведении Регионального открытого чемпионата «Молодые Профессионалы» (WorldSkills Russia) в Санкт-Петербурге в 2016 году.

“





■ Региональные чемпионаты WSR при поддержке «Кемппи Россия»



” Благодарим вас за предоставление постов сварочного оборудования Кемппи, а также за сопровождение компетенции во время проведения чемпионата. “



” Выражаем большую благодарность за поддержку, оказанную в процессе подготовки к региональному этапу национального чемпионата «Молодые профессионалы» в г. Казань. Отмечаем Ваш высокий уровень профессионализма и выражаем надежду на наше дальнейшее плодотворное сотрудничество. “

<p style="text-align: center;">МИНИСТЕРСТВО ОБРАЗОВАНИЯ И НАУКИ РЕСПУБЛИКИ ТАТАРСТАН</p> <p style="text-align: center;">Государственное автономное профессиональное образовательное учреждение «НАБЕРЕЖНОЧЕЛНИНСКИЙ ПОЛИТЕХНИЧЕСКИЙ КОЛЛЕДЖ» проспект Ганса Беллева, д. 5, г. Набережные Челны, 423812</p> <p style="text-align: center;">Телефон: (8552) 58-51-18, 91-98-60, факс 58-51-18. e-mail: py57_chelny@mail.ru, сайт http://nchpk.ru</p>	 <p>ТАТАРСТАН РЕСПУБЛИКАСЫ МӘҒАРИФ ҺӘМ ФӘН МИНИСТРЛЫҒЫ</p> <p>Дулат автоном фонари белем учреждениесе “ЯР ЧАЛЫ ПОЛИТЕХНИКА КОЛЛЯТЕ” Ракс Белевс проспекты, 5-нче Корт, Яр Чалы шәһәре, 423812</p>
<p>На № <u>30.03.2017</u> от <u>01-271 АБ</u></p>	
<p>Руководителю направления Атомная отрасль, образовательные проекты «Кемпфи Россия» С.В.Дорофееву</p>	
<p>Уважаемый Сергей Васильевич!</p> <p>Администрация ГАПОУ «Набережночелнинский политехнический колледж» в лице директора Ганиева Ильдара Махмутовича, выражает Вам большую благодарность за поддержку и понимание оказанные нам в процессе подготовки к Региональному этапу Национального чемпионата «Молодые профессионалы (WorldSkills Russia)», который проходил в г.Казань с 6 по 8 декабря 2017г. Отмечаем Ваш высокий уровень профессионализма и выражаем надежду на наше дальнейшее плодотворное сотрудничество.</p>	
<p>Директор</p>	 <p>И.М. Ганиев</p>



■ Региональные чемпионаты по стандартам WorldSkills при поддержке «Кемппи Россия»

Министерство образования
и науки Мурманской области
Государственное профессиональное
автономное образовательное учреждение
Мурманской области
«Мурманский индустриальный колледж»
183001, г. Мурманск, ул. Фестивальная, д. 24
тел/факс: 8(8152)47-29-59, e-mail: gregor@edu.ru

ООО «Кемппи»

г. Москва, 127018, ул. Полковая
д. 1, строение 6

от 05.05.2015 г. № _____

Администрация ГАПОУ МО «Мурманский индустриальный колледж» благодарит сотрудника компании ООО «Кемппи» Коновалова Романа за участие в третьем заседании сообщества специалистов сварочного производства и контроля сварных соединений Мурманской области по теме «Внедрение передовых, инновационных технологий в сварочную отрасль, вопросы подготовки квалифицированных кадров, специалистов и рабочих-сварщиков».

В мероприятии приняли участие ведущие предприятия и профессиональные образовательные организации Мурманской области, г. Санкт-Петербурга (более 50 участников).

Презентация продукции компании и мастер-класс по использованию универсального устройства вызвали большой интерес у специалистов сварочного производства Мурманской области.

Выражаем благодарность за безвозмездную передачу оборудования компании Кемппи нашему учебному заведению. Обязуемся использовать данное оборудование в учебном процессе среди студентов колледжей Мурманской области.

С уважением,
и.о. директора ГАПОУ МО «Мурманский
индустриальный колледж»

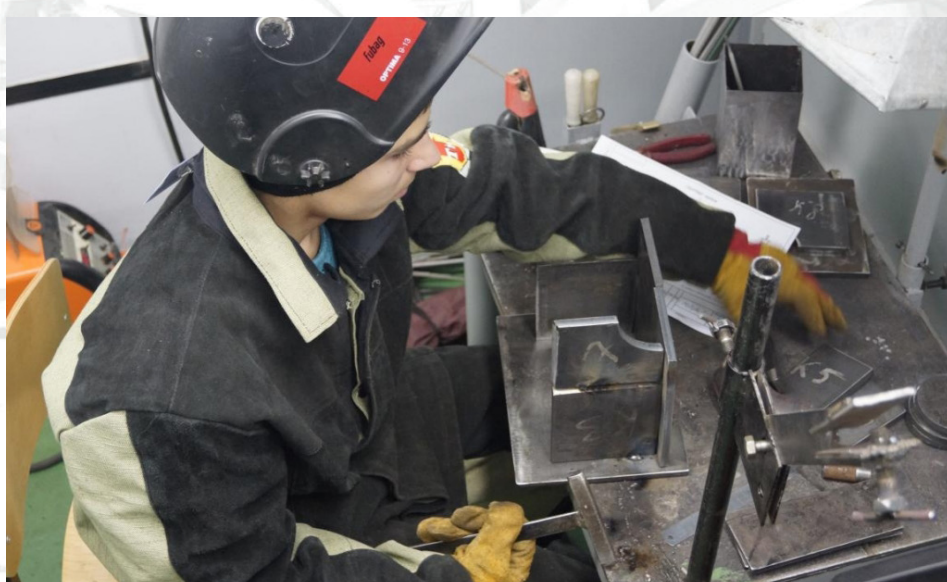
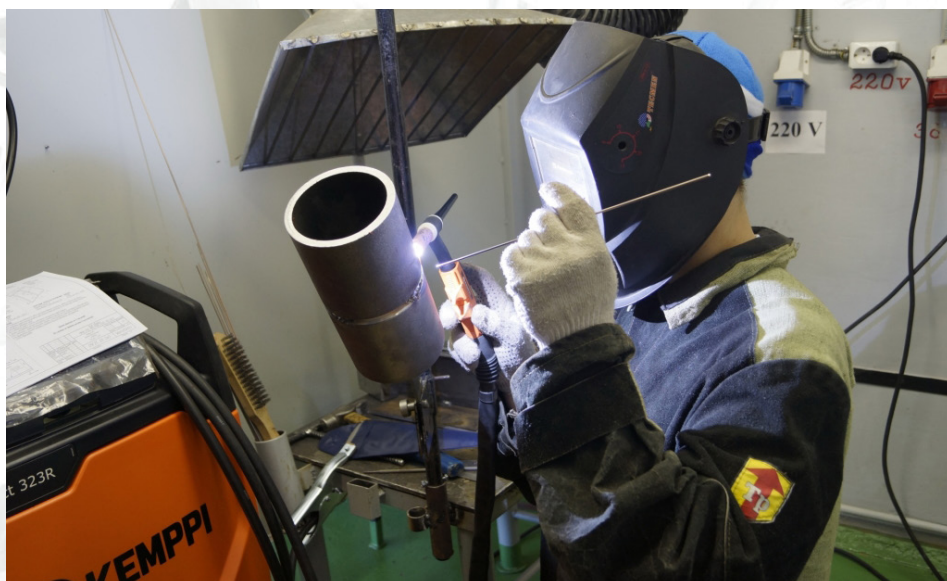


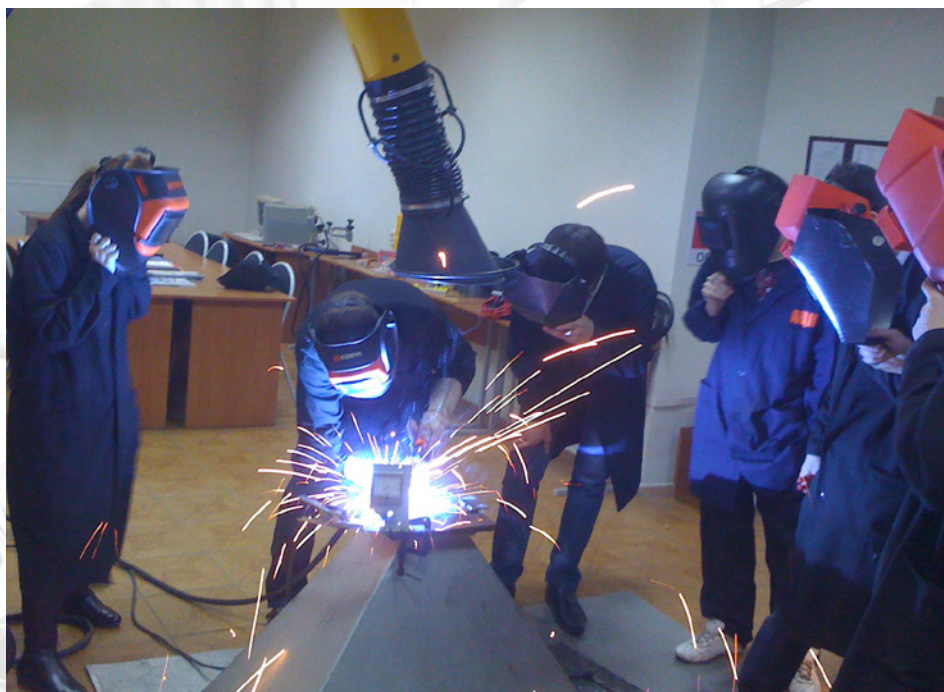
Овечкин
Овечкин О.В.

Иск. Семенова С.А.
(88152) 47-25-71

” Презентация продукции компании Кемппи и мастер-класс вызвали большой интерес у специалистов сварочного производства Мурманской области. Также выражаем благодарность за безвозмездную передачу оборудования Кемппи нашему учебному заведению. “

■ Региональные чемпионаты по стандартам WorldSkills при поддержке «Кемппи Россия»





”

Благодарим Дорофеева Сергея Васильевича за участие в круглом столе «реализуем движение «Молодые профессионалы» - создаем будущее!»

“



” ТОГБОУ СПО «Приборостроительный Колледж» выражает Вашей компании благодарность за проведение обучающего семинара по применению сварочного оборудования нового поколения в учебно-производственном процессе.

Участникам семинара была дана полезная и нужная информация. Их ознакомили с возможностями и техническими характеристиками адаптивного и мобильного сварочного аппарата для ручной дуговой сварки, модульного полуавтомата с компактным корпусом и малой массой.

“

АДМИНИСТРАЦИЯ ТАМБОВСКОЙ
ОБЛАСТИ
ТАМБОВСКОЕ ОБЛАСТНОЕ
ГОСУДАРСТВЕННОЕ БЮДЖЕТНОЕ
ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЕ УЧРЕЖДЕНИЕ
СРЕДНЕГО ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО
ОБРАЗОВАНИЯ
«ПРИБОРОСТРОИТЕЛЬНЫЙ
КОЛЛЕДЖ»

Моршанское шоссе, 17, г. Тамбов, 392008
Тел.: (4752) 56-06-16
Факс: (4752) 56-06-16
E-mail: pribkol@mail.ru
01.06.2015 № 36-З

Генеральному директору
ООО «Кемпри» (Россия)
Коптевой
Евгении Николаевне

Уважаемая Евгения Николаевна!

ТОГБОУ СПО «Приборостроительный колледж» выражает Вашей компании благодарность за проведение обучающегося семинара по применению сварочного оборудования нового поколения в учебно-производственном процессе для профессиональных образовательных организаций и представителей бизнес-структур города Тамбова и Тамбовской области.

Семинар проходил в спокойной, дружелюбной обстановке. Сотрудникам ГК «Вэлдом» – директору отдела продаж Лебедеву Кириллу Александровичу и главному сварщику-демонстратору Донцову Алексею Александровичу удалось создать благоприятную рабочую атмосферу.

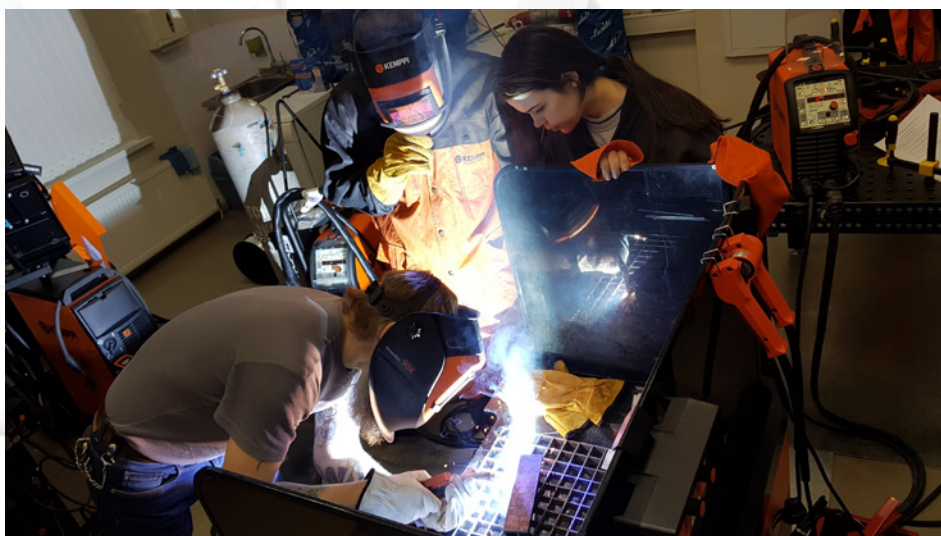
Участникам семинара была дана полезная и нужная информация. Их ознакомили с возможностями и техническими характеристиками адаптивного и мобильного сварочного аппарата ручной дуговой сварки, модульного полуавтомата с компактным корпусом и малой массой.

Особый интерес вызвала производственная часть семинара, на которой были продемонстрированы современные сварочные технологии – сварка в труднодоступных местах, импульсное зажигание дуги, сварка цветных металлов и сплавов, сварка корневых швов, регулировка расхода защитного газа и много другое.

Директор ТОГБОУ СПО
«Приборостроительный колледж»



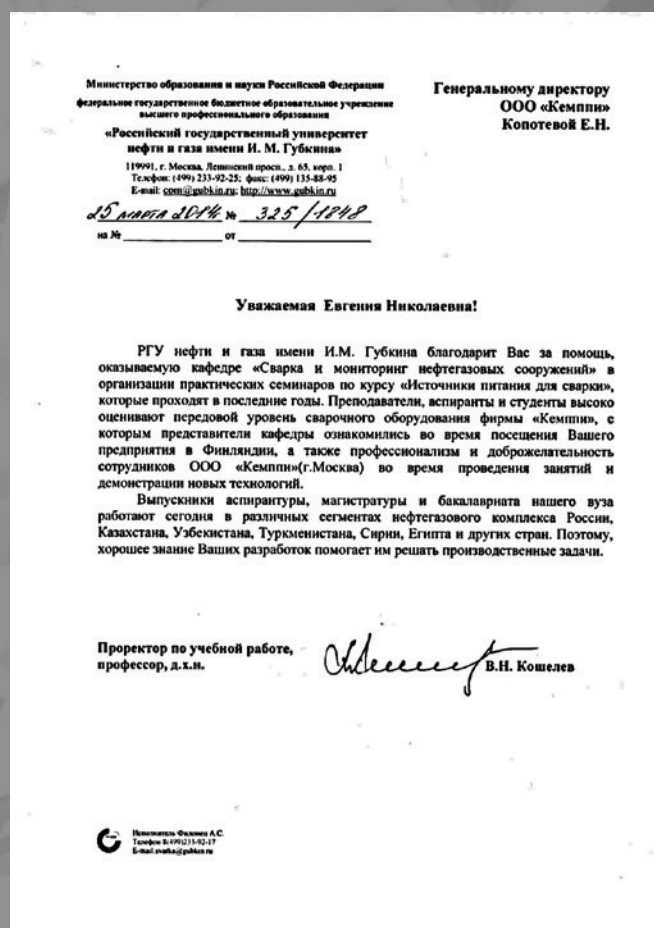
А.А. Юрченко

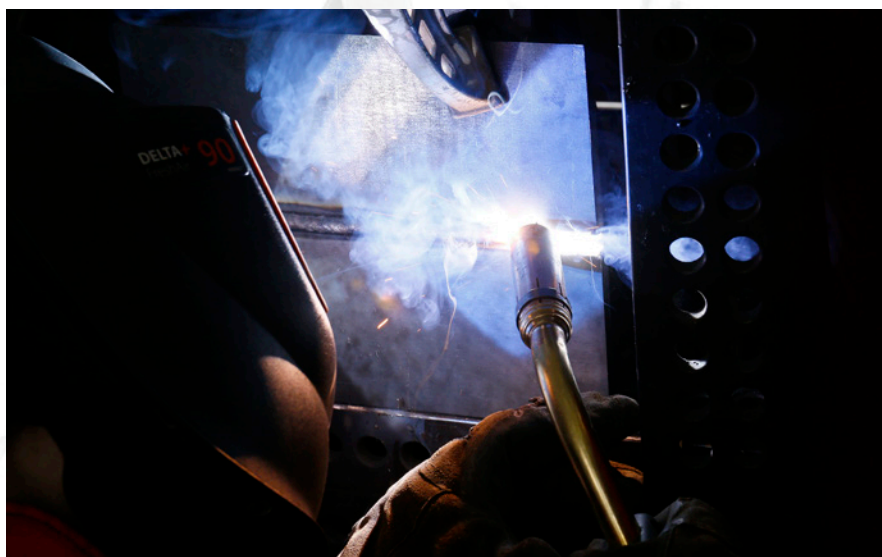


”

Преподаватели, аспиранты и студенты высоко оценивают передовой уровень сварочного оборудования фирмы Кемпрри, с которым представители кафедры ознакомились о время посещения вашего предприятия в Финляндии, а также профессионализм и доброжелательность сотрудников «Кемппи Россия» во время проведения занятий и демонстрации новых технологий.

“





”

На оборудовании Kemppi производились проверочные и настроечные работы. Большой и наглядный информативный дисплей позволяет быстро настроить оборудование в зависимости от заданной толщины пластины в миллиметрах, формы сварного шва и типа материала.

“

Министерство образования и науки Хабаровского края
краевое государственное бюджетное
профессиональное образовательное учреждение
«ХАБАРОВСКИЙ АВТОДОРОЖНЫЙ ТЕХНИКУМ»
(КГБ ПОУ ХАДТ)
Тихоокеанская ул., д. 169

Отзыв
о работе Kemppi MinarcTig Evo 200

18.12.2017 г.

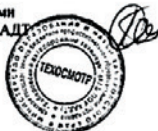
г. Хабаровск

Краевое государственное бюджетное профессиональное образовательное учреждение «ХАБАРОВСКИЙ АВТОДОРОЖНЫЙ ТЕХНИКУМ» (КГБ ПОУ ХАДТ) приобрело полуавтомат Kemppi MinarcMig EVO в ООО «Оборудование для резки и сварки».

За время владения на приобретенном оборудовании производились проверочные и настроечные работы. Большой и наглядный информативный дисплей позволяет быстро настроить оборудование в зависимости от заданной толщины пластины в миллиметрах, формы сварного шва и типа материала. Простое управление с помощью одной ручки позволяет выбирать настройки, предоставляет инструкции для оператора в ходе процесса при удобной регулировке толщиной плиты.

У аппарата неразъемные кабели (горелка в том числе), но всё очень хорошо выполнено. Горелка специальная MMG22, наконечник стандартный М6. Сопло можно повернуть на 360 градусов, ручка горелки очень удобная и добротно сделана. Удобное, легкосъемное крепление катушки с проволокой.

Заведующий
учебно-производственными
мастерскими КГБ ПОУ ХАДТ



Д.Г. Белкин



”

ГПОУ ЯО Ярославский профессиональный колледж №21 выражает искреннюю благодарность и глубокую признательность коллективу компании «Кемппи Россия» за сотрудничество, помощь в организации и проведении Регионального чемпионата «Молодые профессионалы» Ярославской области.

“



ДЕПАРТАМЕНТ ОБРАЗОВАНИЯ
ЯРОСЛАВСКОЙ ОБЛАСТИ

Советская ул., д. 7, г. Ярославль, 150000
Телефон (4852) 40-18-95
Факс (4852) 72-83-81

e-mail: dobr@region.adm.yar.ru

<http://yarregion.ru/depts/dobr>

ОКПО 00097608, ОГРН 1027600681195,
ИНН / КПП 7604037302 / 760401001

03.06.2016 № 629/01-11

№ _____ от _____

Директору
ООО «Кемппи»

Е.Н. Копотевой

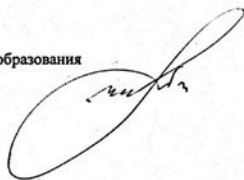
Уважаемая Евгения Николаевна!

С 24 по 28 апреля 2016 года в городе Ярославле прошёл Полуфинал Национального чемпионата «Молодые профессионалы» (WorldSkills Russia) в Центральном федеральном округе.

Выражаю Вам признательность за поддержку в проведении Полуфинала и большой личный вклад в организацию площадки по компетенции «Сварочные технологии».

Надеемся на дальнейшее всестороннее развитие нашего сотрудничества.

Директор департамента образования
Ярославской области



И.В. Лобода



Благодарность

ГПОУ ЯО Ярославский профессиональный колледж №21 выражает искреннюю благодарность и глубокую признательность коллективу компании



за сотрудничество, помощь в организации и проведении Регионального чемпионата «Молодые профессионалы» (WorldSkills Russia) Ярославской области.

Мы верим в сохранение сложившихся деловых и дружеских отношений, надеемся на дальнейшее сотрудничество.

Желаем успешного достижения новых вершин в Вашем деле!

Директор



В.С. Ярцев

РАЗНАЯ ПРОМЫШЛЕННОСТЬ ▶

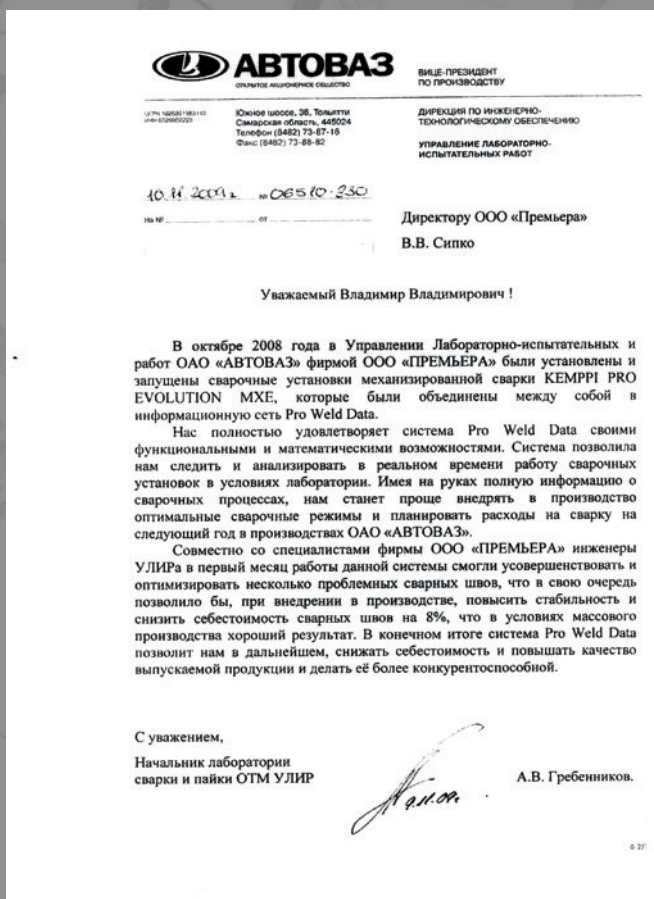
”

В октябре 2008 года в Управлении Лабораторно-испытательных работ ОАО «АВТОВАЗ» были установлены и запущены сварочные установки механизированной сварки Kemppi Pro Evolution MHE, которые были объединены между собой в информационную сеть Pro Weld Data.

Нас полностью удовлетворяет система Pro Weld Data своими функциональными и математическими возможностями. Система позволила нам следить и анализировать в реальном времени работу сварочных установок в условиях лаборатории. Имея на руках полную информацию о сварочных процессах, нам станет проще внедрять в производство оптимальные сварочные режимы и планировать расходы на сварку на следующий год производства ОАО «АВТОВАЗ».

Инженеры УЛИРа в первый месяц работы данной системы смогли усовершенствовать и оптимизировать несколько проблемных сварных швов, что, в свою очередь, позволило бы, при внедрении в производстве, повысить стабильность и снизить себестоимость сварных швов на 8%. В условиях массового производства это очень хороший результат. В конечном итоге система Pro Weld Data позволит нам в дальнейшем снижать себестоимость и повышать качество выпускаемой продукции и делать ее более конкурентоспособной.

“





ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ
**“БРАТСКОЕ МОНТАЖНОЕ УПРАВЛЕНИЕ
 ГИДРОЭЛЕКТРОМОНТАЖ”**

Россия, 665717, Иркутская область, г. Братск
 ул. Коммунальная, д. 21, к/в 2952
 Тел/факс: (295-3) 41-63-43
 E-mail: gemm1@bmu-gem.ru
 Станция Братск, ВСКД, код станции 924603
 код предприятия 4390, ОГРН 1022800837301
 код ОКФСД 45.31, код по ОКПО 53167858
 БИК 042520607, ИНН/КПП 3823008280/380401001
 р/с 40702810818090100990 в Байкальском банке
 ПАО Сиббанк, г. Иркутск, Иркутское отделение 8586
 и/с 30101810900000000607

30.11.2017г.

Отзыв

В конце октября 2017г. специалистами Иркутского филиала ООО «Братское монтажное управление ГИДРОЭЛЕКТРОМОНТАЖ» запущена подстанция 110/10/6 кВ «Промплощадка», для электрооборудования производства Быстринского горно-обогатительного комбината. Работы выполнялись по заказу компании «Норникель».

Специалисты ООО «БМУ ГЭМ» выполнили на подстанции полный комплекс электромонтажных работ в частности, произвели монтаж жесткой ошиновки 6-10 кВ. Работы по монтажу жесткой ошиновки проводились с применением полуавтоматической дуговой сварки на оборудовании производства финской компании «Кемпи» модели: КЕМРАСТ-253А. Надо отметить, что при большой нагрузке, сжатых сроках монтажа и сложных погодных условиях, оборудование зарекомендовало себя только с хорошей стороны. Оно всегда было работоспособно, позволяло вести работы на высоте, параметры режима сварки всегда стабильно отработывались. За четыре недели работы, по монтажу жесткой ошиновки, на оборудовании фирмы «Кемпи» у нас остались только положительные отзывы о его эксплуатационных характеристиках. Дстойное, качественное и надежное оборудование!

Начальник Иркутского филиала
 ООО «БМУ ГЭМ»



Шевченко А.Г.

”

Надо отметить, что при большой нагрузке, сжатых сроках монтажа и сложных погодных условиях, оборудование зарекомендовало себя только с хорошей стороны. Оно всегда было работоспособно, позволяло вести работы на высоте, параметры режима сварки всегда стабильно отработывались. За четыре недели работы по монтажу жесткой ошиновки на оборудовании Kемppи у нас остались только положительные отзывы о его эксплуатационных характеристиках. Дстойное, качественное и надежное оборудование.

“



”

Специалисты вашего предприятия показали оперативность в работе, высокий уровень знаний и профессионализм в области различных процессов сварки и сварочного оборудования. Они интересно и достойно представили ваше предприятие как надежного и порядочного поставщика современного сварочного оборудования.

“

SULZER

Sulzer Chemtech LLC
96 Moskovskoe shosse
Sergulhov, Moscow region
142008 Russian Federation
Phone +7 (4967) 76 06 00
Fax: +7 (4967) 76 11 21
www.sulzer.com

УВАЖАЕМАЯ ЕВГЕНИЯ НИКОЛАЕВНА!

Компания ООО "Зульцер Хемтех" в лице начальника производства выражает признательность и благодарность компании ООО "КЕМППИ" за оказанную поддержку специалистами Вашего предприятия, Потаповым Алексеем и Романом Коноваловым.

Специалисты Вашего предприятия показали оперативность в работе, высокий уровень знаний и профессионализм в области различных процессов сварки и сварочного оборудования. Так же специалисты Вашего предприятия провели интересную презентацию по применению системы WELD EYE и ее технологической значимости в целях улучшения качества продукции на сварочном предприятии.

Ваши сотрудники интересно и достойно представили Ваше предприятие как надежного и порядочного поставщика современного сварочного оборудования. Надеемся и в дальнейшем продолжить наше плодотворное сотрудничество.

С УВАЖЕНИЕМ,

Начальник производства

Новиков А.А.



Директору ООО Торговый дом «Сварочная техника»
Чупину Юрию Брониславовичу
От ООО «Иркутский завод электромонтажных изделий»

Благодарственное письмо.

ООО «Иркутский завод электромонтажных изделий» выражает благодарность ООО Торговый дом «Сварочная техника», являющейся поставщиком сварочного оборудования KEMPPИ на протяжении десяти лет.

В течении всего срока сотрудничества качество продукции KEMPPИ полностью соответствует требованиям и техническим характеристикам.

ООО Торговый дом «Сварочная техника» добросовестно подходит к выполнению своих гарантийных обязательств, зарекомендовал себя надежным и компетентным партнером.

Директор ООО «ИЗЭМИ» Виноградов С.К.
Начальник Отдела Сбыта Виноградов А.С.
Начальник Производства Ураков В.Е.



ООО «Иркутский завод электромонтажных изделий»

”

В течении всего срока сотрудничества качество продукции Kемppи полностью соответствует требованиям и техническим характеристикам.

Дилер «Кемппи Россия» - ООО Торговый Дом «Сварочная Техника» добросовестно подходит к выполнению своих гарантийных обязательств и зарекомендовал себя надежным и компетентным партнером.

“



«15» декабря 2017 № ФБ-24400-104

Директору
ООО Торговый дом
«Сварочная Техника»
Чупину Ю.Б.

Уважаемый партнер!

Вот уже четвертый год наш участок аварийного и круглосуточного ремонта выполняет сварочные работы аппаратами Kemppi MinarcTig MLS 2300.

За всё время эксплуатации, оборудование зарекомендовало себя как надежное, качественное, современное профессиональное сварочное оборудование. Возможность работы как при низких температурах, так и при повышенной влажности сделало эти аппараты не заменимыми при выполнении срочных аварийных ремонтов. Так же хочется отметить функциональные особенности оборудования, которые позволяют работать даже сварщику обладающему небольшим опытом в аргонодуговой сварке.

В целом продукцией Kemppi очень довольны, по минусам: за все время один раз попался бракованный гусак аргонодуговой горелки, Ваша компания оперативно произвела замену.

Надеемся на дальнейшее долгосрочное сотрудничество и помощь в оснащении наших подразделений современным сварочным оборудованием.

С уважением,
Главный сварщик
филиала АО "Группа "Илим" в г. Братск

Комар М.В.


КОНАР

АКЦИОНЕРНОЕ ОБЩЕСТВО


 454010, г. Челябинск, ул. Енисейская, д.8
 ИНН 7451064592, КПП 745450001
 ПАО «Челябинвестбанк» г. Челябинск
 р/с 40702810200120001124, БИК 047501779

 тел.: +7 (351) 218 80 80
 факс: +7 (351) 218 82 22
 e-mail: document@konar.ru
 www.konar.ru

№ 10-04/728 от 28.12.2017г.

«Рекомендательное письмо»

 Генеральному директору
 ООО НПП «Сварка-74»
 Д.М. Шахматову

Уважаемый Денис Михайлович!

Настоящим письмом сообщаем, что АО «КОНАР» состоит с ООО НПП «Сварка-74» в деловых отношениях по поставке оборудования, расходных материалов и оказанию услуг сервиса. В рамках нашего сотрудничества негативной информации, свидетельствующей о ненадежности ООО НПП «Сварка-74» не выявлено, претензий к Партнеру не имеем, за время сотрудничества Партнер своевременно и в полном объеме исполнял взятые на себя обязательства.

Характеризуем его как добросовестного и надежного поставщика и надеемся на долгосрочное взаимовыгодное сотрудничество.

Руководитель лаборатории сварки

А.Н. Калужнов

”

Характеризуем дилера компании «Кемппи Россия» - ООО НПП «Сварка-74» как добросовестного и надежного поставщика и надеемся на долгосрочное взаимовыгодное сотрудничество. За время сотрудничества Партнер своевременно и в полном объеме исполнял взятые на себя обязательства.

“

”

В ходе многолетней эксплуатации на АО «ССЗ «Лотос» сварочного оборудования Kemppi были отмечены высокие технологические параметры при строительстве судов и изготовлении металлоконструкций. Надежность и удобство оборудования позволяет выполнять различные производственные задачи. Уникальные характеристики сварочного оборудования обеспечивают оптимальную характеристику дуги и шва. Высокое качество шва повышает производительность труда и качество продукции.

“



Акционерное общество
«Судостроительный завод «Лотос»
Ул. Береговая, 2, г. Нариманов, Астраханская обл., Россия, 416111
тел. +7 (8512) 29-00-34, факс +7 (8512) 61-172
mail@lotos-ask.ru, www.ccs-lotos.sp

Отзыв
на сварочное оборудование фирмы «KEMPPi».

В ходе многолетней эксплуатации на АО «ССЗ «Лотос» сварочного оборудования фирмы «KEMPPi» были отмечены высокие технологические параметры при строительстве судов и изготовлении металлоконструкций. Надежность и удобство оборудования позволяет выполнять различные производственные задачи. Уникальные характеристики сварочного оборудования обеспечивают оптимальную характеристику дуги и шва. Высокое качество шва повышает производительность труда и качество продукции. Сварщики завода отмечают очень простую и удобную настройку режимов сварки, как на источнике питания, так и на подающем механизме. Сварочные работы часто производятся в пыльных, грязных и влажных условиях, в которых сварочное оборудование успешно выполняет качественные сварные соединения с требуемой производительностью.

Сварочное оборудование фирмы «KEMPPi», выполняющие различного рода задачи пригодно для применения в заводских условиях закрытого и открытого стапеля.

Выпуск качественных судов разного класса требует применения высококачественного сварочного оборудования, фирма «KEMPPi» в полной мере обеспечивает эту потребность. Помимо высококачественного оборудования фирма «KEMPPi» включает в себя организованную сервисную сеть, являющийся одним из главных пунктов при выборе оборудования.

Большим минусом является высокая стоимость оборудования, этот факт принуждает рассматривать предложения других производителей сварочного оборудования.

Главный сварщик
АО «ССЗ «Лотос»



28.11.2017

Савельев А.М.





Директору ООО Торговый дом «Сварочная техника»
Чупину Юрию Брониславовичу
От ООО «МеталлСтройСервис»

Уважаемый Юрий Брониславович!

ООО Торговый дом «Сварочная техника» с 2008 года выполняет поставку сварочного оборудования KEMPP для проведения основного и вспомогательного производства.

Поставка оборудования осуществляется в установленные договором сроки, все аппараты высочайшего качества, гарантийные обязательства выполняются в полном объеме.

В дальнейшем сварочное оборудование KEMPP будет рекомендовано для оснащения аналогичных объектов.

Директор ООО «МеталлСтройСервис»



Болбат А.А.

”

Поставка оборудования осуществляется в установленные договором сроки, все аппараты высочайшего качества, гарантийные обязательства выполняются в полном объеме.

“





**ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ
«ПРОИЗВОДСТВЕННАЯ КОМПАНИЯ
«НОВОЧЕРКАССКИЙ ЭЛЕКТРОВОЗСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД»
(ООО «ПК «НЭВЗ»)**

ул. Машиностроительная д.7а, г. Новочеркасск,
Ростовская обл., Россия, 346413
ОКПО 70667080, ОГРН 1036150013393,
ИНН/КПП 6150040250/997850001

Тел: (863-52) 9-22-22; Факс: (863-52) 3-48-66
Телеграм: 633853 «Равис»
E-mail: nevz@novoch.ru, www.nevz.com

10.08.2014 № 186/81
на _____ от _____

Генеральному директору
ООО «КЕМРПИ»
Е.Н. Коптевой

Уважаемая Евгения Николаевна!

На Ваш запрос относительно работы сварочного оборудования компании КЕМРПИ сообщаем, что ООО «Производственная компания «Новочеркасский электровозостроительный завод» применяет в своем производстве сварочное оборудование торговой марки КЕМРПИ с 1985 года. В то время были приобретены сварочные аппараты PS 3500, PS 5000 в количестве 15 ед. До настоящего времени эти аппараты в эксплуатации и в их работе практически не было отказов.

В 2009 году ООО «ПК «НЭВЗ» приобрел пробную партию сварочные аппараты нового поколения Master Tig AC/DC 3500W и FastMig KMS 500.

В настоящее время доля закупок сварочного оборудования компании КЕМРПИ составляет 40-50 % от общего объема закупаемого универсального стандартного оборудования.

Сварочное оборудование КЕМРПИ удовлетворяет технологическим требованиям нашего производства. Оно надежно в эксплуатации, позволяет обеспечивать качественную сварку во всех пространственных положениях сварного шва и во всех диапазонах свариваемых толщин.

Оснащение сварочных аппаратов серии FastMig специальным программным обеспечением серии Wise позволяет выполнять высококачественное формирование корня шва с зазором до 7 мм без разбрызгивания металла (Wise Root), сварка «холодной дугой» тонколистового металла от 0,5мм до 3,0мм (Wise Thin) позволяет добиваться результатов с минимальной зоной термического влияния и, как следствие, с минимальными деформациями листовых сварных конструкций по сравнению с традиционной сваркой.

Система менеджмента качества сертифицирована на соответствие требованиям ISO 9001:2008 и ГОСТ Р ИСО 9001-2008

”

ООО «Производственная компания «Новочеркасский электровозостроительный завод» применяет в своем производстве сварочное оборудование Кемрпи с 1985 года. В настоящее время доля закупок сварочного оборудования Кемрпи составляет 40-50% от общего объема закупаемого универсального стандартного оборудования.

Сварочное оборудование Кемрпи удовлетворяет технологическим требованиям нашего производства. Оно надежно в эксплуатации, позволяет обеспечивать качественную сварку во всех пространственных положениях сварного шва и во всех диапазонах свариваемых толщин.

“





Отзыв компании:

**ООО Прама строй для Моисеева Дмитрия Александровича ООО Торговый дом
Сварочная техника:**

Кемпакты работают стабильно, не ломаюсь. Техника надёжная, всё устраивает.

Директор  Степанов Александр Викторович





■ ООО «Регионэ-
лектро» производство



Общество с ограниченной ответственностью «РЕГИОНЭЛЕКТРО»
 654020, г. Иркутск, ул. Лесотехник, д.3, ИНН/КПП 5810336082/581001001
 р/сч: 07020109103300298115 в Байкальском банке СБ РФ Иркутская водородная ОСБ 8586
 БИК 0425206097, ОГРН 1143850006893, ОКПО 26070723, ОКВЭД 33.31.70
<http://www.regionelektro.com> <http://www.regionelektro.ru> e-mail: irk@regionelektro.com
 т/ф (952) 23-44-55, 32-97-98, 32-11-44

Иск. № 61 от 18.12.2017г.

ООО ТД «Сварочная Техника»

На протяжении многих лет наша компания работает с ООО ТД «Сварочная Техника» и готовы отметить отличную работу менеджеров, наличие большого ассортимента необходимого Товара.

Оборудование, приобретенное в ТД «Сварочная Техника», используется на производстве без сбоев и нареканий.

Отдельная благодарность за поставку оборудования фирмы Кемппи. За столь долгий срок сотрудничества, наш парк обзавелся аппаратами полуавтоматической сварки Кемпропат 4200, а в процессе модернизации – оборудованием Кемпрат 323R.

Особенно радует техническое сопровождение в течении всего времени эксплуатации как гарантийного, так и постгарантийного.

С уважением,
 Генеральный директор
 ООО «РЕГИОНЭЛЕКТРО»



Иванов А.О.

”

Оборудование, приобретенное у дилера «Кемппи Россия» - ТД «Сварочная Техника», используется на производстве без сбоев и нареканий.

Особенно радует техническое сопровождение в течении всего времени эксплуатации как гарантийного, так и постгарантийного.

“



ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ
«САВ-ДВ»
(ООО «САВ-ДВ»)
680033, г. Хабаровск, ул. Архиповская падь, 9, тел. 8-914-544-07-51,
okia@yandex.ru
ИНН 2722081115, КПП 272201001, р/с 40702810770000006255,
к/с 30101810600000006608 в Дальневосточном банке ПАО Сбербанк России

18 декабря 2017 г.

Полуавтомат Kemppi Ketract 323R работает отлично, без нареканий. Надежный агрегат, обладает высокой производительностью, удобен в работе. Благодарим за качественное оборудование!

С уважением, Ген. директор ООО «САВ-ДВ» Свиридов Василий Николаевич!

”

Полуавтомат Kemppi Ketract 323R работает отлично, без нареканий. Надежный агрегат, обладает высокой производительностью, удобен в работе. Благодарим за качественное оборудование!

“

”

ООО «Тверьстроймаш» - один из крупнейших отечественных производителей прицепной и полуприцепной техники.

В рамках модернизации предприятием было закуплено оборудование Kemppi: источники питания FastMig KM500, подающие устройства MF33, а также горелки с жидкостным автономным охлаждением.

Оценка эффективности замены оборудования проводилась на стандартных изделиях в течение 4 мес. Аппараты FastMig KM500 были установлены на участках сварки силовых элементов (балки коробчатого сечения, балки гуськов и балки переходов) и сварки рам транспортных средств. Сварку выполняли во всех пространственных положениях нахлесточными, угловыми и тавровыми швами катетом от 4 до 12 мм.

По результатам работы восьми единиц оборудования за 4 месяца средний расход электроэнергии на единицу оборудования снизился с 31 до 19 кВт, расход сварочной проволоки снизился на 5-7 % в зависимости от пространственного положения шва за счет более точных и стабильных параметров сварки, что привело к уменьшению разбрызгивания. Более того, затраты на расходные материалы к сварочным горелкам снизились на 60 %.

В результате руководство ООО «Тверьстроймаш» пришло к выводу, что оборудование Kemppi надежно, обеспечивает высокую производительность и качество продукции, позволяет снизить издержки производства. Предприятие нацелено на дальнейшее перевооружение производства и повышение конкурентоспособности в условиях постоянно возрастающих требований к качеству продукции.

“

УДК

 А.В. Васильев, канд. техн. наук (ООО «ПКФ ОТС», Москва),
 К.Б. Назайкинский, инж. (ООО «Тверьстроймаш»)

E-mail: info@kemppi.ru

ЭКОНОМИЧЕСКИЕ ПРЕИМУЩЕСТВА ПЕРЕВООРУЖЕНИЯ ПРЕДПРИЯТИЙ

Подтверждена эффективность замены сварочных аппаратов ВДУ-506 с подающим устройством ПДГО-5278 на источник питания FastMig KM500 и подающее устройство MF33 производства фирмы «Кемппи».

Ключевые слова: сварочное оборудование, электроэнергия, сварочная проволока, качество сварных швов

Реалии сегодняшнего дня таковы, что конкуренция не оставляет шансов выжить тем предприятиям, которые используют устаревшее технологическое оборудование и несовершенные технологии. Это относится также к сварке и резке. Российский потребитель все больше обращает внимание на качество продукции. Все хотят получать изделия товарного вида - с идеальной формой шва, без деформаций, брызг, заусенцев, соответственно при соблюдении заданных конструкторами механических характеристик швов. Это касается производства изделий от сварных узлов мостов, кораблей, трубопроводов, элементов транспортных машин до производства сельхозмашин и заборов, где до недавнего времени мало внимания уделяли внешней эстетике сварных швов. Более жесткие требования к качеству продукции предъявляют зарубежные заказчики. Поэтому для того чтобы качественно отличаться от конкурентов в условиях современного рынка, предприятиям необходимо использовать в производстве современное оборудование и технологии, отвечающие последнему слову науки и техники. Замена морально и физически устаревшего сварочного оборудования на современное, более производительное, надежное и технологичное позволяет решать более сложные производственные задачи при меньших текущих затратах.

Общезвестно, что использование в заготовительных операциях плазменного, лазерного или гидроабразивного раскраивания на станках с ЧПУ по сравнению с кислородной резкой в несколько раз увеличивает не только производительность самой резки, но и ее точность, уменьшает допуски вырезаемых деталей, что при последующей сварке позволяет уменьшать объем наплавленного металла. Это снижает деформации и деформации, возникающие в изделиях во время и после сварки, а также расход потребляемой электроэнергии, присадочной проволоки и т.д.

Решение о вложении средств в такие станки принимается легко - слишком очевидны преимущества таких методов раскраивания; решения о замене морально устаревшего сварочного оборудования - очень тяжело, так как экономические преимущества менее заметны. И если руководителям небольших производств легче осознать необходимость замены - им самим приходится вникать в решение производственных задач, они видят узкие места в производстве и оперативно принимают решения о замене устаревшего оборудования на современное, то на крупных предприятиях процесс согласований может тормозить процесс перевооружения. Вот несколько аргументов, которые помогут понять необходимость замены старого оборудования на современное.

Нынешняя квалификация сварщиков может быть частично компенсирована приобретением более совершенного оборудования, которое позволяет точнее выдерживать заданные технологические режимы сварки и не позволяет сварщикам выходить за заданные параметры сварочного процесса как по умолчанию, так и осознанно. Например, на сварочных аппаратах фирмы «Кемппи» серии FastMig KMS и Puls возможно запоминать отработанные инверсионно-сварочным режимом, ограничивая диапазон регулировки параметров сварки, что гарантирует обеспечение требуемого качества шва. Контроль режимов можно осуществлять и в процессе сварки, а также запоминать их для дальнейшей паспортизации изделий (система управления Arc Q). Фактически из кабинета главного сварщика можно контролировать все сварочные посты на производстве.

Современное оборудование позволяет смоделировать любую сварочную кривую при заданных материалах, диаметре присадочной проволоки, защитном газе в зависимости от требуемой геометрии шва, конструкции изделия, которая обеспечит наилучшие результаты при сварке (семейство программных продуктов Wise).

Наличие на производственных трансформаторных сварочных аппаратах, особенно многопостовых источниках, со ступенчатым регулированием тока с помощью балластных реакторов, изношенные элементы землеметов, горелок и электроддержателей, подключение оборудования «на скрутках» - это все, что мешает экономить электроэнергию. Наведение порядка в электросетях, установка на производстве сварочных вместо подключений оборудования к электрощитам, а также замена устаревшего оборудования на инверсионное сварочное оборудование позволит экономить до 15 - 20 % электроэнергии. А это очень существенная часть в себестоимости продукции.

Одно из предприятий, руководство которого приняло решение о необходимости технического перевооружения сварочного производства - ООО «Тверьстроймаш», один из крупнейших отечественных производителей прицепной и полуприцепной техники. При строительстве и эксплуатации объектов

нефтедобычи, как правило, встают сложные задачи по транспортировке тяжеловесных грузов, зачастую негабаритных, длинномерных - труб, крановых стрел, блок-контейнеров и т.д. Суровые дорожные и климатические условия, в которых чаще всего осуществляется перевозка таких грузов, диктуют необходимость использования мощной специальной техники - полуприцепов повышенной проходимости, обладающих большим запасом прочности.

После анализа производства исходя из его потребностей и технологических особенностей ООО ПКФ «ОТС», генеральный представитель компании «Кемппи» в Центральном федеральном округе, осуществило поставку партии оборудования: источника питания FastMig KM500, подающего устройства MF33, горелки с жидкостным автономным охлаждением (см. рисунок). Учитывая размеры свариваемых изделий, была поставлена кабель-лента между источником питания и подающим механизмом длиной 30 м. Замена сварочных аппаратов ВДУ-506 с подающими устройствами ПДГО-527.

Сравнение эффективности замены оборудования проводили на стандартных изделиях в течение 4 мес. Аппараты FastMig KM500 были установлены на участках сварки силовых элементов (балки коробчатого сечения, балки гуськов и балки переходов) и сварки рам транспортных средств. Свариваемые стали 09Г2С и S355J2+AR (производитель - фирма OVAKO, Швеция) толщиной от 4 до 30 мм. Сварку выполняли во всех пространственных положениях нахлесточными, угловыми и тавровыми швами катетом от 4 до 12 мм. Использовали присадочную проволоку Sv-08T2C-O (омедненную) диаметром 1,2 мм и защитную сварочную смесь FOGON (80 % Ar + 20 % CO₂) производства фирмы LINDE GAZ. Режим сварки: $I_a = 280-420$ А, $U = 28-32$ В. Расход электроэнергии определяли с помощью прибора учета (электросчетчика), установленного перед источником питания, и прибора учета времени горения дуги ARCTIMER производства компании KEMPMI OY. Расход проволоки оценивали на паре одинаковых изделий, свариваемых разным оборудованием, расход материалов для горелок - в сравнении вновь приобретенного оборудования с водным охлаждением и уже используемых горелок с воздушным охлаждением.

По результатам работы восьми единиц оборудования за 4 мес. Установили следующее:

- средний расход электроэнергии на единицу оборудования снизился с 31 до 19 кВт (на 38 %);
- расход сварочной проволоки снизился на 5-7 % в зависимости от пространственного положения шва за счет более точных и стабильных параметров сварки, что привело к уменьшению разбрызгивания;
- затраты на расходные материалы к сварочным горелкам снизились на 60 %, вероятно, это связано с использованием горелок с жидкостным охлаждением. При этом сварщики положительно оценили горелку с жидкостным охлаждением, так как она более легкая, чем аналоговая с воздушным охлаждением;
- увеличилось качество сварных швов, они стали правильной геометрической формы, значительно уменьшилось количество подрезов, сократилась время на последующую зачистку от брызг.

В результате руководство ООО «Тверьстроймаш» пришло к выводу, что оборудование фирмы «Кемппи» надежное, обеспечивает высокую производительность и качество продукции, позволяет снизить издержки производства, оценка тем самым все преимущества сотрудничества с ведущим производителем сварочного оборудования. Предприятие нацелено на дальнейшее перевооружение производства и повышение конкурентоспособности в условиях постоянно возрастающих требований к качеству продукции.

Для увеличения производительности при сварке длинных швов рассматривается вопрос о приобретении полуавтомата FastMig KMS500 со сварочной горелкой MagTrac F61 производства компании KEMPMI OY.

Подписуемая подпись
 Сварочное оборудование фирмы «Кемппи»



■ Производственные цеха ООО «Тверь-строймаш»

”

Ваша компания отличается высоким качеством работы с клиентами и оперативным реагированием на запросы, за что мы Вам очень благодарны. Хотим отметить, что сотрудники вашей компании всегда внимательно прислушиваются к требованиям Заказчика.

“



Акционерное Общество
«ТЕПЛОЭНЕРГООБОРУДОВАНИЕ»
Юр. адрес: 454128 г. Челябинск, ул. Чичерина, 23-2
Почт. адрес: 454077 г. Челябинск, Бродовская ул. 4
р/с 40702810107110006041 в ОАО «Челявдбанк»
к/с 30101810400000000711, БИК 047501711,
ИНН 7448024487, КПП 744701001,
ОКПО 51450029, ОКВЭД 28.30.9.29.11.9
СЕРТИФИКАТ EN ISO 9001 44 100 14008 1
E-mail: ks2@chelenergo.ru
Тел./Факс: (351) 255-75-78/81
на № _____ от _____

Генеральному директору
ООО НПП «Сварка-74»
М.В. Шахматову.

Отзыв о работе компании

За время нашего сотрудничества с ООО НПП «Сварка-74» было приобретено большое количество сварочного оборудования и материалов, а также выполнено множество работ по диагностике, ремонту и техническому обслуживанию сварочного оборудования «Кемпри», «Selo», «Svarog» и др.

Ваша компания отличается высоким качеством работы с клиентами и оперативным реагированием на запросы, за что мы Вам очень благодарны.

Хотим отметить, что сотрудники вашей компании всегда внимательно прислушиваются к требованиям Заказчика.

Мы очень довольны сотрудничеством с ООО НПП «Сварка-74» в настоящее время и, надеемся, в продолжительном будущем.

С уважением,

Генеральный директор
АО «Теплоэнергооборудование»

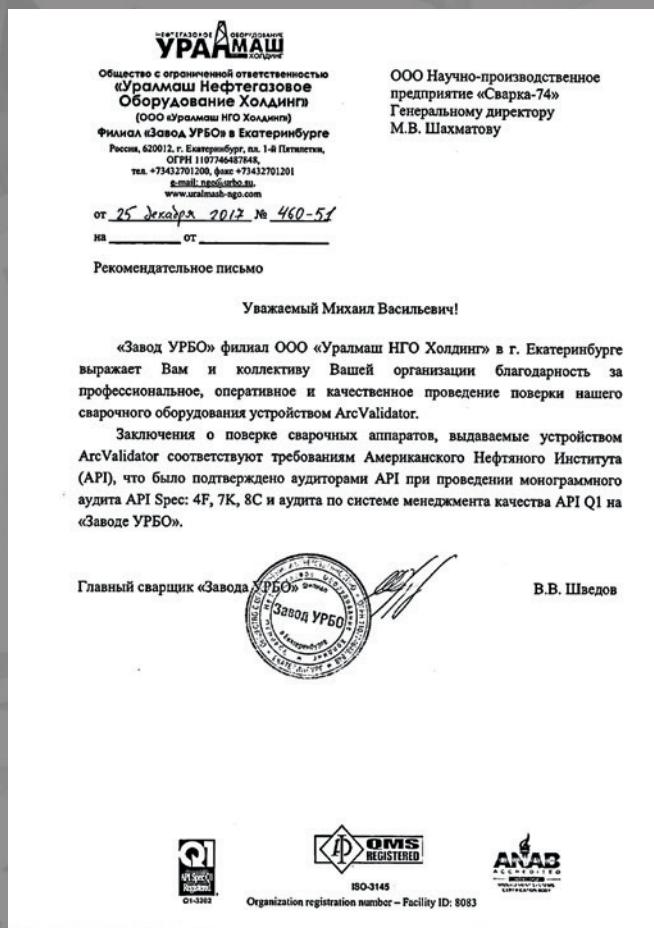
Д.Н. Самойлов



”

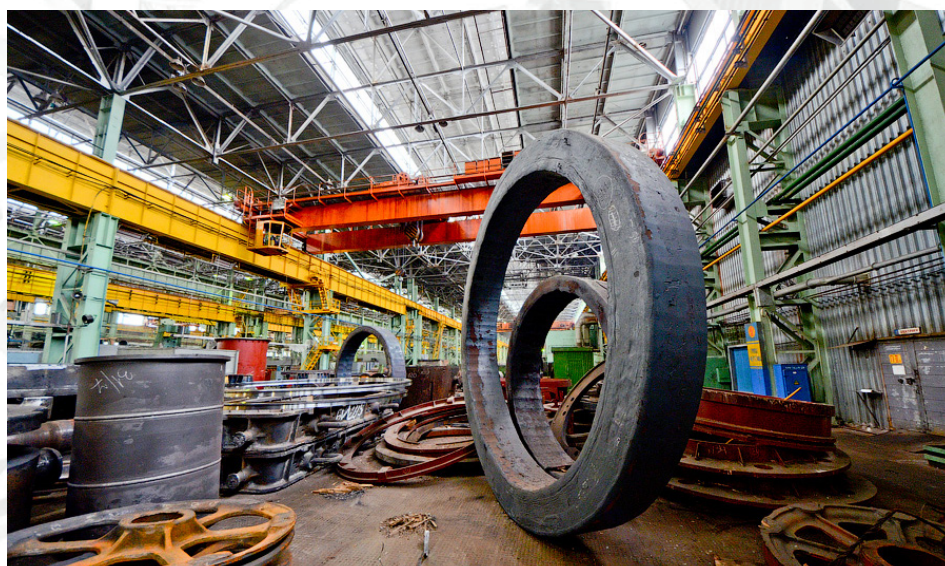
«Завод УРБО» филиал ООО «Уралмаш НГО Холдинг» в г. Екатеринбурге выражает Вам и коллективу Вашей организации благодарность за профессиональное, оперативное и качественное проведение проверки нашего сварочного оборудования устройством ArcValidator.

“





■ Производственные цеха ООО «Уралмаш НГО Холдинг», г. Екатеринбург



”

Хочется отметить грамотный и профессиональный подход к своей работе специалистов ООО НПП «Сварка 74» - дилера «Кемппи Россия», благодаря которым не было срывов поставки оборудования и расходных материалов.

“



ЭСКОН ЗАКРЫТОЕ АКЦИОНЕРНОЕ ОБЩЕСТВО
«ЗАВОД ЭНЕРГО-СТРОИТЕЛЬНЫХ КОНСТРУКЦИЙ»
(ЗАО «Завод ЭСКОН»)



Россия, 437040, Челябинская область, г. Озерный, ул. Советская, 2 вб, оф. 22
т/факс: 8 (351 34) 94-300, факс: 8 (351 34) 94-321, e-mail: info@zavod-eskon.ru, eskon@f
ОКПО 66916180, ОГРН 1087424000828, ИНН 7424025982, КПП 742403001

29.12.2014. № 2886

Заместителю генерального директора
ООО НПП «Сварка74»
Д.М. Шахматову

Отзыв о сотрудничестве

Сотрудничество между ЗАО «Завод ЭСКОН» и ООО НПП «Сварка74» берет начало с 2012 года. За время нашего сотрудничества было поставлено большое количество профессионального сварочного оборудования под брендом «Кемппи», а так же оборудование неразрушающего контроля. Хочется отметить грамотный и профессиональный подход к своей работе специалистов ООО НПП «Сварка74», благодаря которым не было срывов поставки оборудования и расходных материалов.

Выражаем искреннюю благодарность Вашей организации за доверие и сотрудничество, желаем дальнейшего развития и процветания!

С Уважением,

Начальник отдела снабжения и кооперации

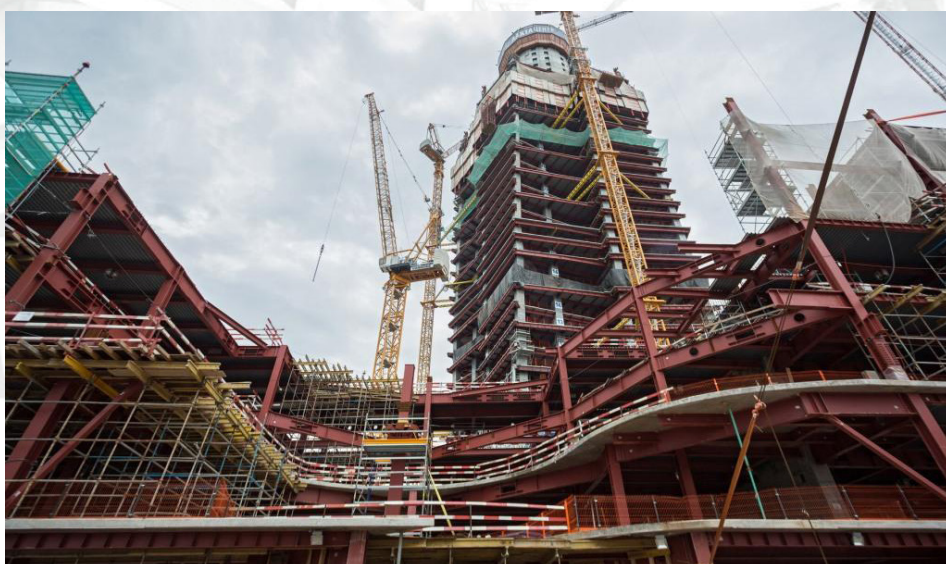


А.В. Новиков

Исполнил:
Лыков Д.В.
Тел. (35134) 94-215
lykov.dmitry@zavod-eskon.ru



■ Производственные цеха ЗАО «Завод ЭСКОН», г.Южноуральск



ЭЛЕКТРОЭНЕРГЕТИКА ▶

”

Для механизированной сварки на предприятии «Каспийская энергия – проекты» на протяжении долгого времени успешно используются сварочные аппараты Kemppi FastMig KMS 400. С целью сокращения трудоемкости и повышения производительности при изготовлении опорно-монтажной рамы, специалистами компании Kemppi было предложено доукомплектовать эти аппараты сварочными каретками MagTrac F61.

Для оценки эффективности использования кареток было изготовлено два образца – двутавровая балка размером 1200мм x 400мм x 2500мм, из листов толщиной 28 мм. Сварка первого образца проводилась вручную, в соответствии с имеющейся аттестованной на заводе-изготовителе технологией. Сварка второго образца проводилась с применением сварочной каретки MagTrac F61.

В ходе проведения работ по сварке второго образца с использованием сварочной каретки сразу было отмечено, что в отличие от сварки вручную, сварные швы получаются практически ровные, «замки» отсутствуют полностью, а также отсутствуют другие видимые дефекты.

Наличие в источнике питания FastMig KMS 400 встроенных синергетических программ существенно облегчало подбор сварочных параметров. После того, как были выполнены проходы на повышенных режимах, оказалось, что высокое качество сварных швов осталось неизменным, и видимых дефектов также обнаружено не было.

В результате применения новой технологии с использованием средства малой механизации сварка опорной рамы была выполнена в срок и с надлежащим качеством. В настоящее время компания «Каспийская энергия – проекты» использует данную технологию для сварки всех аналогичных соединений, таких как приварка холостого набора к полотнищу судовой обшивки в судостроении и т.п.

“

Применение сварочной каретки MagTrac F61 в качестве дополнительной опции к стандартному сварочному оборудованию Kemppi для сокращения трудоемкости при сварке швов большой протяженности.

А.А. Шаптов, главный сварщик ОАО «Каспийская Энергия – проекты»
Гришин А.Б., зам. директора ООО «Исправлен» (генеральный представитель Kemppi в ЮФО)



В 2012 году по заказу НК «Лукойл» компания «Каспийская энергия – проекты» приступила к строительству стационарной ледостойкой платформы ЛСП-1 для обустройства нефтяного месторождения им. В. Филановского.

Одной из важнейших и наиболее трудоемких задач, с которой столкнулась компания при строительстве платформы, стала сварка конструкций опорно-монтажной рамы верхнего строения платформы.

Сложность изготовления этих конструкций связана с тем, что для повышения прочности и коррозионной стойкости опорно-монтажной рамы в условиях морской эксплуатации (повышенная влажность, перепад температур до 70°C в течение года) для ее изготовления применялись специальные стали, обеспечивающие повышение этих свойств. А трудоемкость была обусловлена габаритными размерами опорно-монтажной рамы, которые сопоставимы с размерами футбольного поля. Кроме того, конструкция изготавливалась из нестандартного профиля и должна была проводиться таким образом, чтобы исключить образование гребнистости профиля и последующую механическую или термическую правку.

Поэтому, не смотря на высокую производительность сварки под флюсом, от ее использования пришлось отказаться: повышенная величина тепловложения при ее применении неизбежно привела бы к деформации, как отдельных элементов, так и всей конструкции в целом. Единственным возможным способом замещения сварки под флюсом, обеспечивающим требуемую величину тепловложения, оставался метод механизированной электродуговой сварки. Однако, при этом трудоемкость изготовления конструкции существенно увеличивалась.

Для механизированной сварки на предприятии «Каспийская энергия – проекты» на протяжении долгого времени успешно используются сварочные аппараты FastMig KMS 400, производства компании Kemppi, Финляндия. С целью сокращения трудоемкости и повышения производительности при изготовлении опорно-монтажной рамы, специалистами компании Kemppi было предложено доукомплектовать эти аппараты сварочными каретками MagTrac F61.

Для оценки эффективности использования кареток были изготовлены 2 образца – двутавровая балка размером 1200мм (высота) x 400мм (ширина) x 2500мм (длина), из листов толщиной 28мм. Сварка первого образца проводилась вручную, в соответствии с имеющейся аттестованной на заводе-изготовителе технологией. Сварка второго образца проводилась с применением сварочной каретки MagTrac F61. При сварке второго образца, в качестве отправной точки для настройки базовых сварочных режимов, применялась та же аттестованная технология, которая применялась при сварке первого образца. В обоих случаях проводилась многопроходная сварка, без колебаний, порошковой проволокой ELGA DWX50 в защитной среде углекислого газа. Работы по сварке обоих образцов были начаты одновременно.

В ходе проведения работ по сварке второго образца с использованием сварочной каретки сразу было отмечено, что в отличие от сварки вручную, сварные швы получаются практически ровные, «замки» отсутствуют полностью, а также отсутствуют другие видимые дефекты. В связи с этим было принято решение увеличить скорость движения каретки на отдельных проходах с одновременным увеличением мощности сварки и скорости подачи проволоки приблизительно в полтора раза. Наличие в источнике питания FastMig KMS 400 встроенных синергетических программ существенно облегчало подбор сварочных параметров. После того, как были выполнены проходы на повышенных режимах, оказалось, что высокое качество сварных швов осталось неизменным, и видимых дефектов также обнаружено не было. Более того, опираясь на показания встроенной в панель управления сварочной каретки MagTrac F61 калькулятора величины тепловложения, удалось выяснить, что при увеличении скорости движения каретки, не смотря на то, что и мощность сварки и скорость подачи проволоки также были увеличены, величина тепловложения снизилась, что положительно сказывается на степени послесварочной деформации изготавливаемой конструкции.

Необходимо отметить, что с применением повышенных режимов было произведено небольшое количество проходов, что не оказало существенного влияния на общее время сварки второго образца. После того, как сварка обоих образцов была закончена и проведены все необходимые испытания, специалистами компании «Каспийская энергия – проекты» были подведены итоги эксперимента и сделаны следующие выводы касательно применения сварочной каретки MagTrac F61 для сварки конструкций опорно-монтажной рамы верхнего строения платформы:

- Сварка первого образца вручную велась на протяжении 22 часов, сварка второго образца с применением сварочной каретки MagTrac F61 - 8 часов. Таким образом, время сварки сократилось в 2,75 раза. При необходимости, скорость движения каретки может быть увеличена, что позволит повысить производительность еще примерно в 1,5 раза по сравнению с достигнутым результатом.

- При сварке швов большой протяженности на близкорасположенных сварных соединениях один сварщик может управлять одновременно двумя каретками, что приведет к увеличению производительности еще в 1,5-2 раза;

При использовании сварочной каретки MagTrac F61 существенно повышается качество сварных соединений (уменьшается количество дефектов), улучшается их внешний вид, сокращается количество вспомогательных операций (межпроходная шлифовка, исправление возможных дефектов, зачистка швов и т.п.);

Уменьшение тепловложения за счет высокой скорости перемещения каретки приводит к уменьшению послесварочных деформаций – геометрические размеры конструкции после сварки и остывания остались в пределах допуска. Это позволяет использовать облегченные приспособления для сборки, экономить на подготовительных и послесварочных операциях;

Результаты неразрушающего контроля сварных соединений, выполненных с использованием сварочной каретки MagTrac F61, оказались существенно лучше по сравнению с результатами контроля соединений, сваренных вручную, не смотря на то, что квалификация сварщиков была одинаковой в обоих случаях. Таким образом, сварка с использованием сварочной каретки обеспечивает стабильное высокое качество сварного соединения и не зависит от квалификации сварщика, что позволяет использовать менее квалифицированный персонал;

На основании сделанных выводов специалистами компании было принято решение об оснащении имеющихся сварочных аппаратов для механизированной сварки FastMig KMS 400 сварочными каретками MagTrac F61.

В результате применения новой технологии с использованием средства малой механизации сварка опорной рамы была выполнена в срок и с надлежащим качеством.

В настоящее время компания «Каспийская энергия – проекты» использует данную технологию для сварки всех аналогичных соединений, таких как приварка холостого набора к полотнищу судовой обшивки в судостроении и т.п.

Автоматическая сварка в СО₂ (сварка на проходе L=2500).
Ø электрода 1,2 мм

Узел №	Проход №	Ток, А	Напряжение, В	Скорость сварки, мм/мин.	Скорость подачи проволоки, мм/мин.
1	1	160 + 170	24 + 26	220	6,6
2	2	220 + 230	25 + 26	230	9,2
3	220 + 230	25 + 26	240	9,4	
4а	220 + 230	28 + 29	240	7,4	
4б	260 + 270	26 + 27	300	16,1	
5	220 + 230	23 + 24	320	8,4	
6	220 + 240	32 + 33	310	8,2	















Кемпи Россия

127018, г. Москва, ул. Полковная, д. 1, стр. 6
тел.: +7 495 240-84-03, info.ru@kemppi.com

www.kemppi.com