

# NASOENERGOMASH

## SORALUCEk NASOENERGOMASHen produkzio prozesua optimizatu du

**N**ASOENERGOMASH Pump & Power Engineering Works Sumy Ukrainako konpainia industrial garrantzitsuenetakoa da, eta honako sektore hauetako ponpen fabrikazioan espezializatuta dago: nuklearra, petrolioa, gasa, termikoa eta hidroelektrikoa. Ponpen diseinu abangoardista, euren fabrikazio, transformazio eta instalazio probak diseinurako eta ponpa modelo berriak merkaturatzeko oinarri dira; horrela, hornitzen dituen sektoreetako eskaera zorrotzenak asetzen ditu.

NASOENERGOMASHek DANOBATGROUPeko hiru makina erosi ditu: torneatzeko bi zentro bertikal (VTC-1800 eta VTC-3200) eta zutabe mugikorrek fresatzeko-mandrinatzeko makina bat (SORALUCE FR-10000-W); helburua bere produkzio prozesua optimizatzea eta bere osagaien doitasuna hobetzea da. Vladimir Kushkorekin jarri gara harremanetan, Nasosenergomasheko zuzendari teknikoa; bere produkzio prozesuan VTC-3200 torneatzeko zentro bertikala sartzeak zein abantaila ekarri dizkion jakin nahi izan dugu.

### **G: Zein motatako osagaiak mekanizatzen dituzue VTC-3200 torneatzeko zentro bertikalean?**

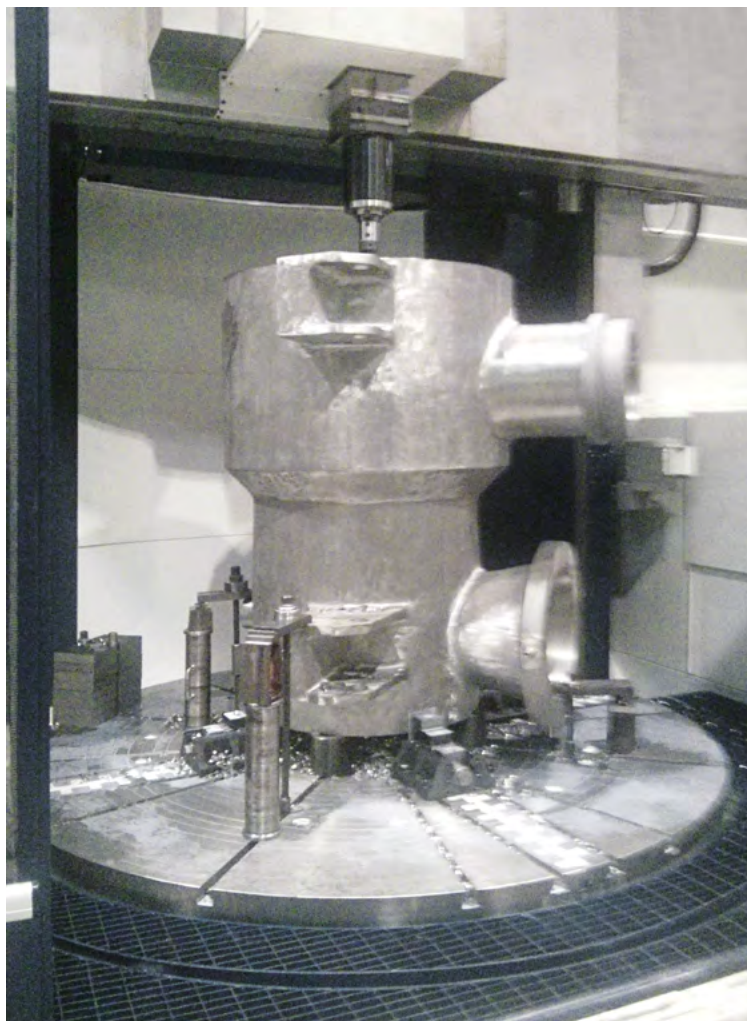
Vladimir Kushko: Petrolioaren garraiorako ponpak, zentral elektrikoetako ponpak eta energia nuklearraren sektorerako ponpen gorputzak mekanizatzeo erabiltzen dugu tornu bertikala.

### **G: Zein konplexutasun maila dute osagai horiek?**

Vladimir Kushko: Konplexutasuna piezen doitasunean dago. Diametrorik handienek 0,01 mm-ko perdoiaren barruan sartu behar dira (6 kalitate-mailan). Fidagarritasuna eta doitasuna bi alderdi oso garrantzitsua dira, lan egiten dugun sektoreek eskatzen dizkigutenak hain zuzen ere. Produktibitate altua ere behar-beharrezkoa da.

### **G: Nola hobetu duzue ponpen gorputzaren produkzioa VTC-3200 tornu bertikal berriarekin?**

Vladimir Kushko: Hobekuntza handia egon da bai doitasunean, bai produktibitatean. Lehen, tipologia horretako piezen mekanizazio eragiketak egiteko sei makina behar ziren. VTC-3200rekin, eragiketa guztiak makina bakarrean egiten dira eta pieza bakarrik behin lotu behar da. Honek gure produktibitatea handitzea, piezak prestatzeko hutsarteak txikitzea, eta doitasuna hobetzea ekarri du, pieza osoa behin bakarrik lotuta mekanizatzen baita. Makinak torneatzeko lau posizio dituen burua dauka eta, horrela, torneatzeko lau erreminta erabil daitezke erreminta aldatzeko makina gelditu beharrik gabe eta, ondorioz, mekanizatorako denborak optimizatzen dira.



**G: Zeintzuk dira VTC-3200en egiten diren eragiketa nagusiak?**

Vladimir Kushko: Ponpen gorputzek eskatzen dituzten oinarrizko eragiketak torneatzea, zulatzea, fresatzea eta hariztatzea dira. VTC-3200 torneatzeko zentroa hainbat buruz hornituta dago; horrela, mekanizatze eragiketa guztiak makina bakarrean eta behin lotuta egin daitezke.

**G: Nola kalifikatzen duzu DANOBATGROUPEk proiektu honetan egindako lana?**

Vladimir Kushko: DANOBATGROUP bazkide bikaina izan da. Gure mekanizazio arazoak eta gure betebeharrak azaldu genizkien, eta DANOBATGROUPEk soluzio

zorrotz eta produktibitate altukoa proposatu zigun. Know-how eta malgutasun handia erakutsi zituzten, gure espezifikazioei egokituta eta baita bukaerako produktuan oso eragin positiboa duten hobekuntzekin ere.