



www.astpskov.ru

Закрытое акционерное общество

КБ АСТ

Конструкторское бюро по
автоматизации сварочных технологий

Труда, 27, г. Псков, Россия, 180019

ИНН 6027077788 КПП 602701001

Тел. (811-2) – 53 – 80 – 61

Факс / тел. (811-2) – 53 – 09 – 92

e-mail: shief@astpskov.ru

Р/сч 40702810632380000007

в Филиале "Санкт-Петербургский" АО

"АЛЬФА-БАНК" г. Санкт-Петербург

БИК 044030786

К/сч 30101810600000000786

Краткий референт-лист

ЗАО «Конструкторское бюро по автоматизации сварочных технологий» (ЗАО «КБ АСТ», г.Псков) создано в декабре 1991 года на базе научно-исследовательского отдела специального конструкторского бюро завода тяжелого электросварочного оборудования.

Предметом деятельности предприятия является:

- производство комплектных систем управления производственными и технологическими процессами для различных отраслей промышленности;
- программно-аппаратные комплексы для охраны и диспетчеризации различных объектов;
- разработка по требованиям заказчика и изготовление систем управления для выпускаемых заказчиком производственных комплексов, производство комплектных программных и аппаратных средств производственного и научного назначения;
- микропроцессорные устройства измерения, контроля и управления на базе однокристальных микропроцессоров для различных отраслей промышленного производства;
- монтажные и пуско-наладочные работы по сварочному и иным видам промышленного оборудования;
- ремонт и модернизация используемого сварочного и других видов промышленного оборудования.

Разработка и изготовление продукции проводится на высоком профессиональном и техническом уровне с использованием передовых достижений отечественных и импортных производств и технологий в области микропроцессорных программируемых устройств управления промышленными объектами, и современных достижений электронной техники.

За двадцать пять лет работы на рынке электросварочного оборудования ЗАО "КБ АСТ" были разработаны и сейчас серийно выпускаются устройства управления для

оборудования контактной, точечной, шовной, рельефной и стыковой сварки на переменном и выпрямленном токе, низкочастотного исполнения, конденсаторного исполнения и инверторного исполнения, для серийных сварочных типа МТ, МР, МРТ, МТР, МТМ, МТП, МТВ, МШВ, МТВР, МТН, МРН, МТК, КСО, МСО и др. типов.

В настоящее время многие предприятия России, Белоруссии, Украины и других стран выпускают сварочное оборудование, оснащенное устройствами управления, разработанными и изготовленными ЗАО «КБ АСТ».

С 2003 года ЗАО «КБ АСТ» кроме оборудования для систем управления начало выпускать также и новые сварочные машины для контактной сварки – типа МТ-1230, МТ-1930, МТ-2103, МТ-3001, МТ-4001, МТ-3201-1, МР-30, МШ-3207, МШ-3208, МТП-01 и МТП-02 (аналог МТП-1110), МТП-04 (аналог МТП-1410), МТМ-300, МТМ-360, МТМ-1000, МТВ-4801, МТВР-4801, МТВ-8002, МТК-5501, МТК-8502 и др.

Специалистами ЗАО «КБ АСТ» создано и внедрено в производство многих Заказчиков более 235 типов различных микропроцессорных программируемых систем управления, как для нового оборудования так и заменяющих ранее используемые шкафы управления (на устаревших элементах «Логика-Т» и унифицированных ячейках на интегральных микросхемах).

В области технологий электросварки ЗАО «КБ АСТ» разработаны, изготовлены и внедрены в производство следующие устройства и системы управления:

- микропроцессорные программируемые одноплатные регуляторы для контактной, точечной и шовной сварки с автоматическим измерением и контролем сварочного тока, с каналами связи с устройствами управления верхнего уровня, с заданием режимов сварки в удобном виде на основе жидкокристаллических буквенно-цифровых индикаторов;

- устройства управления шовной сваркой на переменном токе с обратной связью по сварочному току для качественной сварки герметичных швов объемных металлоконструкций;

- устройства управления процессом плазменной резки металлов с обратной связью по току, обеспечивающие высококачественную стабильную резку металлов в экономичных режимах;

- высокочастотные инверторные источники для электродуговой сварки;

- автоматические установки для микросварки серебряных контактов электромагнитных реле для электронной, электротехнической и автомобильной промышленности;

- установки для микросварки, построенные на принципе низкочастотных сварочных машин типа МРН, для рельефной сварки и герметизации металлических корпусов электронных приборов, заменяющие конденсаторные сварочные машины;

- автоматические зарядные устройства для аккумуляторов электрокар и электропогрузчиков с током заряда до 150 А;

- мощные регулируемые источники переменного и постоянного тока для производства карбида кремния, электросилового переплава металлов и для термической обработки и пайки металлических деталей и конструкций, наплава твердоплавких пластин для обрабатываемого инструмента;

- микропроцессорные программируемые децентрализованные распределенные системы управления для автоматических стыковых машин сварки при производстве металлопроката и сварки котельных труб для предприятий и служб энергоремонта;

- микропроцессорные программируемые системы управления для автоматических стыковых машин сварки железнодорожных и трамвайных рельсов с

функциями контроля, диагностики и визуализации состояния оборудования и значений технологических параметров и допусковым контролем качества получаемых сварных соединений и паспортизацией каждого сваренного стыка ;

- микропроцессорные устройства измерения, контроля и управления производственными технологическими процессами на базе однокристальных микропроцессоров для различных отраслей промышленного производства.

Системы управления, разработанные и изготовленные ЗАО «КБ АСТ», поставлены на следующие предприятия:

1. Системы управления на базе микропроцессорных аппаратных и программных средств фирмы "Siemens" для:

- двух автоматических линий сборки и сварки панелей нагревателя для предприятий Газпрома;

- автоматических машин стыковой контактной сварки металлопроката непрерывным оплавлением в металлургической промышленности типа КСО-8001 на ОАО «ИСПАТКАРМЕТ», Казахстан, г.Темиртау, двух машин типа МСО-100.06 на ОАО «ММК», г.Магнитогорск, типа КСО-3201 на ОАО «НМЗ», г. Новосибирск, ОАО «ВЫКСА», ОАО «НЫТВА», Нижегородская обл., ОАО «ТАГМЕТ», г.Таганрог др;

- двух машин стыковой сварки титановых колец типа МСО-100.03 и типа APNF 150/ 300 фирмы Велдерс (Англия) для ЗАО «КУЛЕБАКСКИЙ КОЛЬЦЕПРОКАТНЫЙ ЗАВОД » (ОАО «РУСПОЛИМЕТ»), г.Кулебаки, Нижегородской обл.;

- для 65 стационарных и подвесных сварочных машин контактной сварки непрерывным и пульсирующим оплавлением железнодорожных и трамвайных рельсов типа К355АМ, МСР-6301, МСР-8001 и МСР-120 на предприятиях ОАО «РЖД» в г.г. Калуге, Ярославле, Сызрани, Хабаровске, Красноярске, Н.Новгороде, Санкт-Петербурге, Китайской Народной Республике, Республике Куба, Индии и др.;

- специальной машины для стыковой сварки алюминиевых блюмсов типа К-607 для Иркутского алюминиевого завода;

- специальных машин для стыковой сварки колец из алюминиевых сплавов типа К-354 и К-831М для ФГПУ «ГНПЦ им. М.В.Хруничева », Ракетно-Космический Завод г.Москва;

- двух автоматических машин контактной шовной сварки оцинкованных сталей типа МШВ-4802 для металлургического комбината в г.Лысьва.

2. Система управления на базе отечественных микропроцессорных аппаратных и программных средств фирмы "Каскод" (Бортовые системы управления авиатехникой) для стыкосварочной машины типа МСО-9001 для сварки горячих блюмсов для металлургического прокатного производства для Китайской Народной Республики;

3. Двадцать комплектов микропроцессорных программируемых станций и пультов управления для специализированного оборудования, изготовленные по заказу и документации ОАО «КБАЛ им.Л.Н.Кошкина », г.Климовск.

4. Системы управления на базе микропроцессорных программируемых унифицированных модулей управления, разработки и изготовления ЗАО «КБ АСТ» для:

- машин контактной точечной и шовной сварки выпрямленным током типа МТВ-8002, МТВ-180, МШВ-8001, МШВ-6301, МТВР-6001 для ОАО «ДНПП», г.Долгопрудный, ОАО «ММЗ«АВАНГАРД», г.Москва, ОАО ПКО «ТЕПЛООБМЕННИК», г.Н.Новгород, Иркутский авиационный завод, ЗАО «ЗЭМ Ракетно-Космической Корпорации «ЭНЕРГИЯ» им.С.П.Королева», Улан-Удэнского вертолетного завода, г.Улан-Удэ, ОАО «ПО «СТРЕЛА», г.Оренбург, Авиационного завода в г.Комсомольск-на-Амуре, ОАО КТРВ, г.Королев, ГНПРКЦ «ЦСКБ-Прогресс», г.Самара, Корейской Демократической Республики и др.;

- двух конденсаторных машин для контактной сварки типа МТК – 8502ЭК для ОАО «Ростовский вертолетный завод», предназначенной для сварки 42-х сочетаний толщин и профилей из материалов Д16Т и Д16АТ;
- машин контактной стыковой сварки непрерывным оплавлением котельных труб типа МСО–604, МСО–1202 и МСО–1205 для ЦПРП ОАО «ЛЕНЭНЕРГО», г.С-Петербург, ЦПРП ОАО «САМАРАЭНЕРГО», г.Самара, ОАО «КРАСНОЯРСКЭНЕРГОРЕМОНТ», г.Красноярск, ОАО «СВЧЕЛ», г.Челябинск, энергетических служб Казахстана и др.;
- машин и автоматических линий контактной многоэлектродной точечной сварки арматурных сеток типа МТМ–200, МТМ–300, МТМ–1000, МТМ–2000, МТМ–160, ЛТС–1000, ЛТС–2400, ЛТС–3000, КМС–2500КЗ и др. для строительных предприятий России, Белоруссии, Украины, Казахстана, Армении и др.;
- двух машин низкочастотной контактной рельефной микросварки типа МТК–5-3 для герметизации металлических корпусов электронных приборов диаметром от 5 мм до 17,5 мм для ОАО «ЭКСИТОН» Военно-промышленный комплекс. Российское агентство по системам управления г.Павловский Посад Московской обл.;
- двух модернизированных машин низкочастотной контактной рельефной микросварки типа РА–4-50, производства Японии, для герметизации металлических корпусов электронных приборов диаметром от 5 мм до 17,5 мм для ФГУП «Государственный Завод «ПУЛЬСАР», г.Москва;
- восьми автоматических установок для микросварки серебряных контактов электромагнитных реле, входящих в состав автомата штамповки и гибки контактов автомобильных реле (аналогов автоматических прессов фирмы «BINLER» Германия) для ОАО «АВТОЭЛЕКТРОАРМАТУРА», г.Псков.

В настоящее время ЗАО «КБ АСТ» проводятся работы по модернизации машин контактной точечной сварки и изготовлению новых машин для соединения алюминиевых, титановых и нержавеющей сплавов типов МТВ–8002, МТН–7501, МТК–8502, МШВ–8001 с оснащением их новой пневматической аппаратурой фирмы SMC (Япония), автономными системами охлаждения и автономными воздушными компрессорами, современными микропроцессорными программируемыми системами управления с функциями контроля, диагностики и визуализации состояния оборудования и значений технологических параметров и допусковым контролем качества получаемых сварных соединений и паспортизацией каждого сваренной точки для следующих предприятий:

- ОАО « Долгопрудненское научно - производственное предприятие»;
- ОАО «Воронежское акционерное самолетостроительное общество»;
- ОАО «Улан-Удэнский авиационный завод», г.Улан-Удэ;
- ОАО «Роствертол», г.Ростов-на-Дону;
- ГНПРКЦ «ЦСКБ–Прогресс», г.Самара;
- ОАО «Вятское машиностроительное предприятие «АВИТЕК», г.Киров;
- ОАО «РСК «МИГ», г.Москва.

Генеральный директор Е.М. ЩЕВЕЛЕВ.