

ПОРТАЛ ТРУБОПРОВОДНОЙ АРМАТУРЫ ARMTORG.RU

Вестник арматурщика №9

WWW.ARMTOrg.RU

ЧЗЭМ с 70-летием!



ИНТЕРВЬЮ НОМЕРА:

**Чехов ЧЗЭМ, гл.инженер
Задойный В.А.: "Наши
сотрудники – настоящие
профессионалы!"**



**ЗАО "Тяжпромарматура"
зам.гл.механика,
Шацкий К.Ю. "Чтобы
традиции сохранялись"**



**Ком.директор ИКАР-КЗТА,
Захаров Р.А.
"Завод ИКАР
продолжает работу!"**



AQUA-Therm-2013 итоги участников:



**ALSO, интервью
с ген.директором
Рысенко Д.**



**Олбризсервис интервью
с ведущим Специалистом,
Жмурко С.**



**Холдинг Сантехкомплект,
интервью с ком.дирек-
тором Молчановым А.**

ЭТО ИНТЕРЕСНО: **Мифы в арматуре: шаровые краны Часть 1**



Трубопроводная арматура и космические технологии

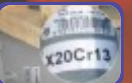


ОБЗОР: **Мировой рынок арматуры в 2013 году**



ПРОБЛЕМЫ ОТРАСЛИ:

**НПАА о проблемах фальсификации и
средствах защиты трубопроводной арматуры**

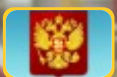


АРМАТУРОСТРОЕНИЕ:

**Некоторые аспекты глазами ветерана
Шпаков О.Н.**



Горячие Новости:



**Закон «О промышленной безопасности
опасных производственных объектов»
успешно принят**



**ОМК приобрела Благовещенский
Арматурный Завод**



**ГК LD анонсировало новинки
2013 года**



**ЗАО «Тяжпромарматура» провела
модернизацию шарового крана DN 600**



**DIXON Valves модернизировала
уплотнение шаровых кранов**



**НПФ «ЦКБА» выступит организатором
конференции по ТПА на PCVExpo-2013**



**CAMERON создаёт совместное предприя-
тие по производству арматуры в Китае**



**Немцы представили новый
межфланцевый шиберный затвор**



**Val-Matic разработала новую конструк-
цию обратного затвора**



**GEMU представила шаровой кран с
наклонным шпинделем**



Сегодня в бюллетене:

ARMTORG.RU приветствует Вас	4
ИТОГИ ПРЕДПРИЯТИЙ:	
ИТОГИ ОАО “ЧКПЗ”	5
ИТОГИ Гусевский арматурный завод “Гусар”	6
ИТОГИ ЗАО СOT и Чешская MSA	7
ИТОГИ Завод Водоприбор	8
Новости арматуростроения России и СНГ	9-16
Интервью: Чехов ЧЗЭМ, интервью с гл.конструктором предприятия, Задойным В.А.	17-18
Фоторепортаж с промплощадки ЧЗЭМ	19-22
Бренды: ГК LD анонсировало первые новинки 2013 года в линейке выпускаемых шаровых кранов	23
Интервью: Арматуростроение - некоторые аспекты глазами ветерана, Шпаков О.Н.	25-27
Зарубежное арматуростроение: прогноз рынка трубопроводной арматуры на 2013 г. пересмотрен	28
AQUA-THERM 2013: Олбризсервис, интервью с ведущим специалистом Жмурко С.	29-30
Зарубежное арматуростроение	32-36
Valve-World presents: Val-Matic	37-38
Зарубежное арматуростроение	39-43
Проблемы отрасли: НПAA о проблемах фальсификации и средствах защиты трубопроводной арматуры	44-45
Интервью: ЗАО "Тяжпромарматура" с зам.гл.механика, Шацким К.Ю.	46
ОБЗОР: Мифы в арматуре: шаровые краны часть.1	47
Интервью с ком.директором ИКАР-КЗТА Захаровым Р.А.	48-49
Детали трубопроводов и трубы	50-51
Партнеры ARMTORG.RU - газета Энергомаш	52-53
ТЭК и Энергетика	54-57
AQUA-THERM 2013: ALSO, интервью с генеральным директором Рысенко Д.	58-59
ТЭК и Энергетика	61-62
Материалы - Трубопроводная арматура и космические технологии	63-64
ДАТЫ: Чеховский Завод Энергетического Машиностроения фото и видеорепортаж с празднования 70-летнего Юбилея!	65-68
ДАТЫ: Дальневосточный Арматурный завод «Аскольд» отметил с размахом 70 летний юбилей!	69-70
Интервью с тех.директором ОАО "АСКОЛЬД" Андреем Семеновым: Аскольд - история длиною в 70 лет!	71-72
Партнеры ARMTORG.RU - журнал Арматуростроение	73-76
Подготовка, обучение, кадры	77-78
Норфолк Северо-Запад: как безошибочно выбрать запорную арматуру для Теплоэнергетики?	79-80
Know how: новинки зарубежного Арматуростроения	81-84
Выставки: PCVExpo-2013	85
Выставки: Aqua-Therm Moscow 2013 - стала самой масштабной выставкой за все время существования проекта (фоторепортаж эксклюзивно для читателей журнала)	87-89
AQUA-THERM 2013: Холдинг Сантехкомплект, интервью с ком.директором Молчановым А.	90-91
СТАРООСКОЛЬСКИЙ АРМАТУРНЫЙ ЗАВОД: о новой серии кранов 11с667п	92
Стандарты и сертификация	94-96
Нефть и газ	97-100
АЭС: эксплуатация, ремонты и поставка ТПА	101-102
Проблемы отрасли	103-105
Об информационном бюллетене	106



Держи руку - на пульсе Арматуростроения!

Самые интересные видеоматериалы о эксплуатации и производстве трубопроводной арматуры, а также интервью с первыми лицами отрасли всегда для Вас 24 часа в сутки!



<http://armtorg.ru/news/>

Подписаться на RSS-ленту новостей можно здесь:



<http://armtorg.ru/news/rss/>

Наш канал в Твиттере:



http://twitter.com/armtorg_ru

Наш видео YouTube канал:



<http://www.youtube.com/user/armtorg?feature=mhee>

ВКонтакте



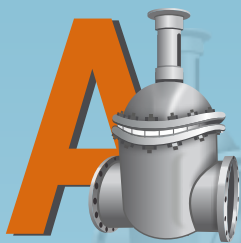
<http://vk.com/club42082463>

Instagramm



<http://instagram.com/armtorg/>





ПОРТАЛ ТРУБОПРОВОДНОЙ АРМАТУРЫ

ARMTORG.RU

КРУПНЕЙШИЙ ПОРТАЛ ТРУБОПРОВОДНОЙ АРМАТУРЫ**АРМТОРГ****приглашает Вас к участию!****ARMTORG сегодня - это:**

- Консультации ведущих производителей трубопроводной арматуры
- Самые свежие и горячие новости отрасли, по которым живут остальные!
- Самая актуальная и интересная информация из последних событий Арматуростроения
- Обсуждение актуальных вопросов и проблем в реальном режиме времени
- Огромнейшая и уникальная база данных по производителям трубопроводной арматуры, труб и инженерного оборудования всего мира
- Интервью с первыми лицами отрасли и ведущими специалистами
- Видеорепортажи с центральных событий в жизни отрасли Арматуростроения и выставок
- Фоторепортажи подтверждающие работу и актуальность реальных производителей трубопроводной арматуры
- ГОСТ, ОСТ, ТУ, НД
- Библиотека с самыми интереснейшими и полезными изданиями для инженеров, специалистов и ИТР
- Самый большой в сети Интернет каталог компаний-участников рынка ТПА
- Прайс-листы трубопроводной арматуры и оборудования

Это и многое другое - Вы всегда найдете на страницах самого крупнейшего и непредвзятого портала трубопроводной арматуры, который живет, становится все больше и больше с каждым днем для Вас, уважаемые Специалисты отрасли те, кто делает ее лучше день ото дня!

Мы делаем для Вас отрасль чище и прозрачнее!
ARMTORG - Каждый день только для Вас!



ИТОГИ 2012 года

На ОАО «ЧКПЗ» рассказали о итогах 2012 года

Подводя итоги 2012 года, служба организации безопасности производства ОАО «ЧКПЗ» с удовлетворением констатирует, что завод сумел не только сохранить уровень влияния на окружающую среду на низкой отметке, но и по ряду показателей добиться снижения значений.

Ключевой показатель – валовый выброс загрязняющих веществ в атмосферу – за 2012 год составил около 119,7 тонн, это на 10 тонн меньше, чем в 2011 году (130,3 т) и почти на 12 ниже результата 2010 года (131,6). Если же брать годовой объем выбросов в атмосферу загрязняющих веществ от стационарных источников в целом по Челябинску, то доля ЧКПЗ в этой цифре составляет менее 0,1%.

«На самом деле, несравнимо большее количество вредных веществ в атмосферу поступает с выхлопными газами автомобилей, причем их доля в загрязнении воздуха постоянно растет, – рассказывает заместитель начальника службы организации безопасности производства по экологии Анна Сидорова. – Подсчитано, что лишь один автомобиль за год выбрасывает в атмосферу 660-800 кг оксида углерода, около 200 кг несгоревших углеводородов и около 40 кг оксидов азота.

А в Челябинске, по самым скромным меркам, сегодня насчитывается более 500 тысяч транспортных средств – суммарный эффект представить нетрудно».

Ощутимым улучшением порадовали итоги заводских энергетиков. В прошлом году расход энергоресурсов снизился по сравнению с 2011 более чем на 10%, отчасти благодаря снижению объемов производства, но во многом и за счет мероприятий по оптимизации потребления ТЭР. Это подтверждает такой показатель как доля затрат на энергию в общей себестоимости производства, которая снизилась на 0,2% - с 6,5% в 2011 году до 6,3% в 2012. И это при том, что за прошедший год тарифы на энергоресурсы повышались дважды!

Кроме того, 2012 год отметился для ЧКПЗ ещё одним знаковым событием. В октябре завод реализовал соглашение с городской администрацией об оснащении предприятия приборами непрерывного контроля уровня выбросов. Показания прибора ежечасно передаются на сайт завода.

В планах на текущий год – принимать дальнейшие меры по снижению воздействия на окружающую среду. В частности, достроить и запустить очистные сооружения ливневых сточных вод, благодаря чему значительно уменьшится воздействие на близлежащий водный объект – озеро Шелюгино. Запуск намечен на осень.



[Читать далее...](#)

[Узнать больше о Челябинском Кузнечно-Прессовом Заводе \(ЧКПЗ\) можно здесь](#)



ИТОГИ 2012 года

Гусевский арматурный завод «Гусар» увеличил ассортимент выпускаемой продукции на 25 %



Гусевский арматурный завод «Гусар» увеличил ассортимент выпускаемой продукции по итогам 2012 года на 25 % в соответствии с программой научно-технического развития.

Так, в конце прошлого года на предприятии было освоено производство шибберных задвижек DN 350-500, PN 1,6-8,0 МПа для магистральных нефтепроводов, изготовлен опытный образец предохранительного клапана DN 400 PN 4,0 МПа и опытная партия запорных клапанов DN 10-55 PN 3,7 МПа для ТЭС.

Кроме этого, в 2012 году завод «Гусар» в рамках плана реализации задач опытно-конструкторских разработок для ОАО «АК «Транснефть», начал производство опытного образца безкавитационного регулятора давления шарового типа DN 500 PN 6,3 МПа. На текущий момент успешно пройден первый этап приемочных испытаний данного изделия. Второй этап испытаний назначен комиссией «Транснефть» на конец февраля 2013 года.

- Расширяя ассортимент выпускаемой продукции, завод «Гусар» продолжает осваивать новые рынки сбыта с предложением продукции, соответствующей растущим требованиям клиентов, - комментирует генеральный директор Гусевского арматурного завода Александр Березкин. – В частности, с освоением производства запорных клапанов DN 10-55 3,7 МПа мы планируем выйти на новый для нас рынок тепловой энергетики. В то же время, развивая новые направления, мы продолжаем активную работу и на уже освоенных рынках, ориентируясь в первую очередь на потребности наших ключевых заказчиков. В связи с увеличением номенклатуры выпускаемой продукции, в конце 2012 года завод «Гусар» приобрел дополнительно еще 4 обрабатывающих центра «TREVISAN». В первой половине 2013 года оборудование будет запущено в эксплуатацию. В перспективе - покупка еще 3 обрабатывающих центров в конце 2-го квартала 2013 года.

Производительность центра TREVISAN в 5-7 раз выше в сравнении с другим подобным оборудованием, его использование позволит заводу «Гусар» повысить не только качество выпускаемой продукции, но и значительно увеличить темпы ее обработки. Инвестиции в новое оборудование составили порядка 500 млн. рублей.



Новый
 производственный
 комплекс завода «Гусар»



Все затраты
 по доставке продукции
 в любую точку России
 «Гусар» берёт на себя!

[Читать далее...](#)



ИТОГИ 2012 года

ЗАО «СОТ» и Чешский завод MSA подвели итоги и достижения 2012 года

За двенадцать месяцев прошлого года заводы «СОТ» и MSA, входящие в группу компаний «РИМЕРА», увеличили объемы отгрузки более чем на 13% по сравнению с 2011 годом.

Основной объем отгрузок соединительных деталей обеспечен за счет отводов горячего и холодного гнущего, трубных узлов. Более 8 000 тонн продукции ЗАО «СОТ» отгрузил в адрес ключевых клиентов «РИМЕРА» - ОАО «Газпром» и ОАО АК «Транснефть». При этом поставки для «Транснефти» в сравнении с 2011 годом выросли более чем вдвое и составили 1 776 тонн. Увеличение связано с реализацией первой очереди крупного проекта Заполярье - НПС «Пурпе», а также выигранными лотами на комплексную поставку продукции. Для ОАО «Газпром» в 2012 году осуществлялась отгрузка отводов по проекту «Бованенково-Ухта» и трубных узлов для компрессорных станций «Сосногорская» и «Новоприводненская».

Объем отгрузок MSA a.s. по итогам года по сравнению с 2011 годом увеличился на 24,9%. Основную долю отгружаемой продукции составили шаровые краны (86,4%). Наибольшие объемы поставок были выполнены в адрес компаний «Газпром», южнокорейской Korea Gas Corporation для проекта DAE-GU, SEO-JONG&ETC.STATIONS, а также D.E.F.T. Polska для проекта OGP Gaz System.

- Предприятия направления «Магистральное оборудование» продемонстрировали ожидаемый положительный результат. Несмотря на незначительное сокращение объема рынка, мы добились выполнения плана реализации продукции потребителям и смогли увеличить объемы продаж более чем на 13% по сравнению с 2011 годом. Не последнюю роль в этом сыграла и синергия с трубным дивизионом, благодаря которой наши клиенты смогли ощутить эффективность комплексного подхода, – прокомментировал итоги года директор по продажам коммерческой дирекции магистрального оборудования «РИМЕРА» Михаил Жамков.

В первом квартале 2013 года ожидаются поставки более 1 500 тонн продукции ЗАО «СОТ» для ремонтно-эксплуатационных нужд ТЭК и реализации трубопроводных проектов, таких как магистральный газопровод «Бованенково-Ухта-2», вторая очередь трубопроводной системы «Заполярье - НПС «Пурпе», конденсатопровод «Пеляткинское ГКМ - г. Дудинка» и других. MSA a.s. в течение января 2013 года выполнит поставки арматуры для компаний «Газпром» и «Новатэк».

Справка:

ЗАО «Соединительные отводы трубопроводов», является ведущим предприятием - производителем комплектующих для строительства трубопроводов. Завод введен в эксплуатацию в 2004 г. на территории промышленной площадки ОАО «ЧТПЗ» (промышленная группа России, специализирующаяся на металлургическом производстве).

Детали производства завода (соединительные отводы для трубопроводов, узлы трубопроводов) предназначены для выполнения поворотов магистральных трубопроводов, технологических обвязок насосных и компрессорных станций и других объектов



нефтяной и газовой промышленности.

Основной продукцией Чешского завода MSA, являются шаровые краны, задвижки, клапаны и вентили, изготавливаемые по нормам API, ANSI, DIN и ГОСТ. Широкие производственные возможности, совершенный технологический процесс и оборудование позволяют MSA a.s. выпускать уникальную трубопроводную арматуру из различных материалов и для разных рабочих параметров.

Качество трубопроводной арматуры чешского предприятия подтверждено сертификатами систем качества, изделий и работников (СМК). MSA a.s. имеет сертификацию, согласно стандартам EN ISO 9001:2000 и API Spec Q1, API 6D. Продукция MSA a.s. полностью удовлетворяет требованиям заказчиков отдельных территорий и стран, в которые компания экспортирует свою продукцию. Соответствие отечественному и зарубежному законодательствам, включая директивы Европейского союза, является одним из преимуществ продукции чешского завода трубопроводной арматуры MSA a.s.

Соответствие отечественному и зарубежному законодательствам, включая директивы Европейского союза, является

[Читать далее...](#)



ИТОГИ 2012 года

Завод «Водоприбор» назвал лучших дилеров по итогам 2012 года

Награждение лучшего дилера – старая водоприборовская традиция. Ежегодно лидеры продаж получают ценные подарки. Прежде это был двухкилограммовый бронзовый слон – символ завода. В нынешнем году самый результативный бизнес-партнер по итогам 2012 года стал обладателем уникальных, настольных бронзовых часов ручной работы, стилизованных под задвижку с обрешиненным клином. В умах потребителей этот вид продукции ассоциируется с нашим предприятием не менее прочно, чем слон.

Уверенную победу в дилерской гонке в очередной раз одержало ООО «Сантехкомплект». Награду победителю вручали: генеральный директор С.Н. Киришенко, зам. генерального директора по производству С.Г. Безлепкин и начальник отдела сбыта Н.А. Иванов в присутствии акционера завода «Водоприбор» В.А. Рыжжина.

Получая почетную грамоту и часы, начальник отдела закупок ООО «Сантехкомплект» С.А. Савин отметил: «Работа с «Водоприбором» – это выгодно, практично и престижно. Можно сказать, что завод является локомотивом, который своим именем, своим авторитетом помогает развиваться торговым организациям. Мы рады совместной работе...»

Слева направо: начальник отдела закупок ООО «Сантехкомплект» С.А. Савин, начальник отдела сбыта ОАО УК «Завод Водоприбор» Н.А. Иванов, генеральный директор ОАО УК «Завод Водоприбор» С.Н. Киришенко, Заместитель генерального директора ОАО УК «Завод Водоприбор» С.Г. Безлепкин, акционер ОАО УК «Завод Водоприбор» В.А. Рыжкин.

Справка:

ОАО «Завод «Водоприбор» на сегодняшний день, является одним из старейших предприятий столицы и крупнейшим производителем приборов учета воды, тепла и трубопроводной арматуры европейского качества. ОАО «Завод «Водоприбор» тесно сотрудничает с отечественными и зарубежными компаниями, количество которых постоянно увеличивается.

Предприятие на протяжении многих лет успешно сотрудничает с крупнейшими водоканалами России: МГУП «Мосводоканал», ГУП «Водоканал Санкт-Петербурга» и других городов. Кроме того, завод имеет разветвленную сеть официальных дилеров – более 60 компаний, как в столице, так в регионах. Для удобства гарантийного и послегарантийного обслуживания открыто более 10 сервисных центров на территории РФ.

Система менеджмента качества выпускаемых изделий сертифицирована на соответствие требованиям ГОСТ Р ИСО 9001-2001. Также имеются все необходимые сертификаты соответствия и санитарно-эпидемиологические заключения.

[Читать далее...](#)



[Узнать больше о
 ОАО УК «Завод «Водоприбор»](#)

[Просмотреть Фоторепортаж о
 ОАО «Завод «Водоприбор»
 от начала и до сегодняшнего дня
 можно здесь](#)



Новости Арматуростроения России

Бренды: ОМК приобрела «Благовещенский арматурный завод»

Объединенная металлургическая компания (ЗАО «ОМК», Москва) приобрела 99,34% акций открытого акционерного общества «Благовещенский арматурный завод» (ОАО «БАЗ»). Напомним, что ранее, летом 2012 года Федеральная антимонопольная служба (ФАС) России сообщила, что выдала ЗАО "ОМК-Холдинг" разрешение на покупку почти 100% акций ОАО "Благовещенский арматурный завод" (БАЗ, Башкирия). Ведомство рассмотрело представленные документы и не обнаружило в сделке угрозы для свободы конкуренции на рынке.

Благовещенский арматурный завод, расположенный в Республике Башкортостан – это одно из крупнейших в России предприятий по выпуску трубопроводной арматуры. Данное приобретение позволит ОМК войти в новый рыночный сегмент, расширить линейку производимой продукции и даст возможность вести комплексные поставки для нефтегазовых компаний. Это усилит рыночные позиции ОМК.

Благовещенский арматурный завод выпускает промышленную трубопроводную арматуру из углеродистых, низколегированных и нержавеющей сталей диаметром условного прохода от 25 до 700 мм и рабочим давлением от 1,6 до 25 МПа. Она используется в нефтегазодобывающей и нефтеперерабатывающей промышленности, для транспортировки нефти и газа, в химической, энергетической, строительной отраслях России и стран СНГ, а также на предприятиях



ЖКХ.

Основными потребителями продукции завода являются «Газпром», «Роснефть», «ЛУКОЙЛ», «Башнефть», «Сургутнефтегаз», «АК Транснефть» и другие ведущие компании. Выпускаемая продукция сертифицирована, имеет разрешения на применение Федеральной службы по экологическому, технологическому и атомному надзору Российской Федерации. На заводе действует система менеджмента качества ИСО 9001-2008 (МС ИСО 9001:2008). В декабре 2012 года предприятие успешно прошло надзорный аудит Американского института нефти по оценке соответствия системы менеджмента качества требованиям спецификации ANSI/API Q1, ISO/TS 29001 и спецификации API 6D.

[Читать далее...](#)

ЗАО «НПФ «ЦКБА» получило лицензию на ремонт ядерных энергетических установок военного назначения

В январе 2013 года ЦКБА была получена лицензия Государственной корпорации по атомной энергии «Росатом», дающая право на ремонт ядерных энергетических установок военного назначения, их наземных стенов-прототипов и составных частей, а также на разработку ремонтной документации.

Со всеми лицензиями, разрешениями и сертификатами, имеющимися у ЗАО «НПФ «ЦКБА» можно ознакомиться на сайте в разделе О компании / Документы (лицензии, разрешения, сертификаты).

Более 65 лет ЗАО «НПФ «ЦКБА» успешно осуществляет деятельность в области проектирования и производства трубопроводной арматуры, а также разработки стандартов и технической экспертизы.

За годы работы различные подразделения ЦКБА эффективно сотрудничали с предприятиями в таких отраслях промышленности, как атомная энергетика, судостроение, нефтегазодобыча, транспортировка нефти и газа, химическая индустрия, теплоэнергетика и др.

Основные направления деятельности ЦКБА:

Производство и комплексные поставки трубопроводной арматуры
Производственные мощности и сотрудничество с рядом российских и зарубежных предприятий позволяют ЦКБА поставлять на россий-

ские и зарубежные предприятия широкий ассортимент стандартной, специальной и созданной по индивидуальному заказу трубопроводной арматуры.

Проектирование и разработка

Важнейшим направлением деятельности компании всегда были опытно-конструкторские работы. Трубопроводная арматура разрабатывается и осваивается для серийного производства и по индивидуальному заказу для нужд конкретного предприятия или отрасли в целом.

ЦКБА осуществляет проектирование следующих видов трубопроводной арматуры с различными видами приводов:

запорная трубопроводная арматура
регулирующая трубопроводная арматура
предохранительная трубопроводная арматура
защитная трубопроводная арматура
криогенная трубопроводная арматура
арматура систем вентиляции



[Читать далее...](#)



ЗАО «Тяжпромарматура» поставит в Казахстан арматуру, изготовленную в соответствии с требованиями API

Алексинский завод выполняет заказ на поставку в Казахстан шаровых кранов для газа, отвечающих требованиям Американского института нефти (API). Как стало известно, на ЗАО «Тяжпромарматура» начата разработка конструкторской документации и закупка необходимых комплектующих для изготовления шаровых кранов DN 1050x950, DN 900x800 и DN 800x700 в соответствии с международным стандартом API 6D.

Разрабатываемая арматура предназначена для газопроводов «Бейнеу-Шымкент» и «Азиатский газопровод».

Благодаря высокому качеству выпускаемой продукции и прогрессивным конструкторско-технологическим решениям ЗАО «Тяжпромарматура» многие годы прочно удерживает лидирующие позиции среди отечественных поставщиков трубопроводной арматуры.

Справка:

ЗАО «Тяжпромарматура» (г. Алексин), на сегодняшний день по праву является флагманом российского арматуростроения и одним из крупнейших заводов замкнутого цикла. Недавно представители портала трубопроводной арматуры ARMTORG.RU побывали на площадке арматуростроительного гиганта, результатом чего была серия увлекательных и интересных фоторепортажей о флагмане российского арматуростроения Алексинском заводе тяжелой про-



мышленной арматуры.

На страницах портала мы предлагаем вам ознакомиться с наиболее интересными кадрами поездки, пройтись по цехам завода, и увидеть, как собираются шаровые краны, отливаются и обтачиваются огромные шаровые сферы, изготавливаются детали и комплектующие к гигантским шаровым кранам и не менее крупным шибберным задвижкам, которые затем устанавливаются на самые протяженные трубопроводы для транспортировки нефти и газа.

Ни одна гигантская стройка магистральных трубопроводов и ответвлений за последние 20 лет гарантированно не обходится без установки продукции Алексинского завода. Стоит отметить, что в этом году предприятие перешагнуло 15-летний рубеж обладания сертификата API 6D, по которому в настоящее время производится огромное количество продукции Тяжпромарматуры.

[Читать далее...](#)

Брендые: на ЗАО «Тяжпромарматура» провели модернизацию шарового крана DN 600

Конструкторы ЗАО «Тяжпромарматура» (Алексинский завод тяжелой промышленной арматуры) модернизировали шаровой кран DN 600 для ОАО «Газпром».



Шаровой кран DN 600 был изготовлен из цельноштампованных заготовок полукорпусов – ранее использовались сварные заготовки. По мнению начальника отдела кранов Александра Петровича Школьников, новая конструкция улучшает эксплуатационные свойства изделия.

Благодаря высокому качеству выпускаемой продукции, прогрессивным конструкторско-технологическим решениям ЗАО «Тяжпромарматура» многие годы прочно удерживает лидирующие позиции среди отечественных поставщиков трубопроводной арматуры.

Справка:

ЗАО «Тяжпромарматура» (Алексинский завод тяжелой



промышленной арматуры) – одно из крупнейших и старейших предприятий российского машиностроения. Основано в 1728 году. Более 70 лет специализируется на проектировании и производстве трубопроводной арматуры для газовой, нефтяной, химической и энергетической отраслей промышленности

[Читать далее...](#)

[Ознакомиться с итогами ЗАО «Тяжпромарматура» \(Алексинский завод тяжелой промышленной арматуры\) за 2012 год можно в представленном пресс-релизе](#)

[Узнать больше о Тяжпромарматура можно здесь](#)



Завод «Знамя Труда» представил ряд новинок трубопроводной арматуры



Завод «Знамя Труда» объявил об освоении серийного выпуска кованных запорных клапанов PN16 и PN40, размерами DN10-DN25 из материалов ст.20 и 08X18H10T. Одним из явных преимуществ нового типа клапанов является производственный момент, при котором магистральные фланцы изделия штампуются вместе с корпусом, а не привариваются как у аналогичных изделий большинства производителей. Это существенно повышает корпусную прочность и долговечность эксплуатации изделий.

Также на Санкт-Петербургском предприятии, в рамках расширения выпускаемой продукции, было успешно освоено производство и поставка запорных клапанов на давления PN16 и PN40 под электропривод немецкой компании AUMA. Стоит отметить, что данный тип запорных клапанов среди российских арматуростроительных предприятий впервые выпускается по совместимым с ISO соединением импортных

электроприводов. Данный тип клапанов широко применяется в качестве запорного устройства для сред, по отношению к которым применяемые материалы коррозионностойки, температур до 425 °С.

Справка:

ЗАО «Завод «Знамя труда» — одно из крупнейших арматуростроительных предприятий России. За долгую историю своего существования предприятием были накоплены обширные знания в области конструирования и реализации самых сложных технических проектов, остающихся совершенными и по сей день.

Продукция предприятия востребована практически во всех ведущих отраслях промышленности не только России, но также ближнего и дальнего зарубежья. Экспортные и внутренние поставки продукции осуществляются на самые современные объекты атомной и топливной энергетики, что лишним раз становится признанием авторитета предприятия и позволяет сохранять высокий статус среди ведущих производителей трубопроводной арматуры.

[Читать далее...](#)

Знамя Труда анонсировал шаровые краны из прокатной марки стали 904L

ЗАО Завод «Знамя Труда» успешно освоил к серийным поставкам новую линейку шаровых кранов на давление PN16 из прокатной марки стали 904L, которая является аналогом коррозионностойкой стали 06ХН28МДТ.

Сталь 06ХН28МДТ применяется для изготовления трубопроводной арматуры и оборудования для эксплуатации в химически агрессивных средах (реакторов, теплообменников, трубопроводов, емкостей) работающей при температуре до 80 °С в серной кислоте (кроме 55 %), экстракционной фосфорной, уксусной и других средах повышенной агрессивности в производстве сложных минеральных удобрений.

ЗАО завод «Знамя труда» — одно из крупнейших арматуростроительных предприятий России. За долгую историю своего существования предприятием были накоплены обширные знания в области конструирования и реализации самых сложных технических проектов, по сей день, остающихся совершенными.

Продукция предприятия востребована практически во всех ведущих отраслях промышленности не только России, но также ближнего и дальнего зарубежья. Экспортные и внутренние поставки продукции осуществляются на самые современные объекты атомной и топливной энергетики, что лишним раз становится признанием предприятия и позволяет сохранять высокий статус среди ведущих производителей трубопроводной арматуры.



[Читать далее...](#)



www.zzt.ru

Наше топливо — стремление быть первыми.

— ЗАО «Завод «Знамя труда»



На фото: Иванников Е.Н. (генеральный директор), трасса - Misano World Circuit (Италия)





Рынок: «Армалит-1» продолжает диалог с проектантами кораблей



22 января 2013 года ОАО «Армалит-1» в очередной раз принимало у себя представителей ОАО ЦМКБ «Алмаз». Целью встречи был аудит производственного цикла изготовления резинометаллических амортизаторов типа АКСС.

нитной стальной закладной арматуры.

Простота конструкции и высокие защитные показатели амортизаторов позволяют применять их в сложных системах, подверженных вибрационным и ударным нагрузкам, таких как: коробки двигателей (в т.ч. на военной технике), генераторы, компрессоры, вентиляционные установки различных типов и др.

В ходе мероприятия производилась проверка конструкторской документации на соответствие требованиям заказчика. Также аудиторы детально ознакомились с полным циклом производства АКСС, от процесса изготовления оснастки до конечной операции – обрезинивания изделий. Напомним, что уже более 35 лет предприятие обеспечивает бесперебойное стабильное производство данного вида амортизаторов и обладает устоявшимися кооперационными связями с заказчиками, что является надежным подтверждением качества поставляемой продукции.

На данный момент заказчиками ОАО «Армалит-1» являются: ОАО «Прибалтийский судостроительный завод «Янтарь», ОАО «Адмиралтейские верфи», ОАО «Центр судостроения «Звездочка», ОАО «ПО «Севмаш», ОАО «Зеленодольский завод им. А.М. Горького», ОАО «Калужский двигатель», ОАО «Саратовский радио-приборный завод».

Справка:

ОАО «Армалит-1» - современная динамично развивающаяся компания, имеющая вековую историю. Предприятие производит судовую арматуру, предназначенную для применения в системах трубопроводов; резинометаллические амортизаторы АКСС всех типов и размеров; поковки, отливки из чугуна, стали и цветных металлов; а также предоставляет услуги в области механической обработки деталей.

[Читать далее...](#)

Московский завод «Водоприбор» переедет в Калужскую область



Решение о переводе промышленных мощностей из Москвы в город Малоярославец Калужской области (территория ОАО «МОПАЗ») было принято около двух лет назад. Для реализации ряда стратегических задач, связанных с техническим перевооружением производства, организацией выпуска новых, инновационных видов продукции, достижения

финансовой стабильности, была разработана долгосрочная производственная программа. Можно с уверенностью заявить, что принятое решение открывает новую страницу в истории Завода «Водоприбор».

Первоочередной задачей любого стремящегося к успеху предприятия является сохранение и развитие производства. Движущей силой масштабной производственной кампании стало формирование конкурентоспособной цены на выпускаемую продукцию. Поэтому перевод производства осуществляется в один из наиболее экономически благоприятных регионов РФ. В дальнейшем это позволит снизить затраты на энергоресурсы, рабочую силу и логистику.

Начав работу на площадке «МОПАЗа», водоприборовцы получили в наследство «сложный» завод с массой серьезных проблем. Руководство УК «Завод Водоприбор» не только наладило производство собственной продукции, но и сконцентрировало усилия на развитии профильных направлений «МОПАЗа». Маркетинговые исследования показали, что такие направления, как производство автомобильных газонакопительных компрессорных станций (АГНКС), стандов для диагностики топливных насосов высокого давления (ТНВД), экономически целесообразны.

При выборе наиболее благоприятной территории руководство Завода в первую очередь принимало во внимание ее близость к Москве. Кроме того, решение о переезде органично вписалось в программу московских властей, направленную на деиндустриализацию мега-

полиса, снижение экологической и транспортной напряженности в столице. Процесс подготовки к бесперебойному выпуску продукции в Малоярославце находится на завершающем этапе. На сегодняшний день в штатном режиме работает производство водозапорной арматуры.

Необходимо отметить: продукция «МОПАЗа» является негласным эталоном качества на российском рынке АГНКС и ТНВД.

[Читать далее...](#)



НПЦ "АНОД" включен в реестр "АК" "Транснефть" поставщиков основных видов продукции



На основании положительных экспертных заключений на техническую документацию, инспекции производства и результатов испытаний продукции, ООО НПЦ "АНОД" включен в реестр "АК" "Транснефть" поставщиков основных видов продукции, влияющей на безопасность объектов магистральных нефтепроводов и нефтепродуктов.

ООО Научно-производственный центр "АНОД" основан в июле 1992 г. В настоящее время Научно-производственный центр "АНОД" - современное, динамично развивающееся предприятие, включающее в себя конструкторские, технологические, производственные подразделения, службы маркетинга и сервиса.

Основу коллектива составляют высококвалифицированные специалисты с большим опытом проектирования и изготовления оборудования для различных отраслей промышленности. Многие из них имеют ученые степени и звания, отмечены правит-

ельственными наградами. Это позволяет держать на высоком уровне производство уплотнений, насосных агрегатов и другой продукции.

Справка:

НПЦ "АНОД" разрабатывает и производит торцовые уплотнения, в том числе, с использованием пар трения из современных материалов, уплотнения компрессоров и сильфонные уплотнения для насосов, горизонтальные консольные насосные агрегаты семи серий, центробежные насосы и трубопроводную арматуру для предприятий нефтегазовой, нефтегазоперерабатывающей, нефтехимической, химической, энергетической, атомной, целлюлозно-бумажной, металлургической и других отраслей промышленности

Высокий технический уровень изделий обеспечивается использованием изобретений, патентов и ноу-хау сотрудников фирмы, тем самым, позволяя осуществлять импортозамещение оборудования для любой из отраслей промышленности. Торцовые уплотнения производства НПЦ «АНОД» могут служить отличной альтернативой торцовым уплотнениям зарубежных производителей, таких как John Crane, Aesseal, Flowserve, EagleBurgmann и других.

[Читайте далее...](#)

«АБС ЗЭиМ Автоматизация» расширяет линейку взрывозащищенного оборудования



В последние дни декабря Федеральное Агентство по техническому регулированию и метрологии выдало Сертификат Соответствия продукции ОАО «АБС ЗЭиМ Автоматизация» на исполнительные электрические однооборотные механизмы во взрывозащищенном исполнении типов МЭОФ-ИВТ5, МЭОФ-ИВТ4, МЭО-ИВТ4, МЭОФ-ИСТ4, МЭО-ИСТ4.

Конструкторами ОАО «АБС Автоматизация» в сжатые сроки были разработаны новые исполнения механизмов МЭОФ-ИСТ4, МЭО-ИСТ4 для нефтегазовой отрасли.

Сертификат соответствия был получен после успешно проведенных испытаний в г. Саров и позволяет расширить область применения продукции «АБС ЗЭиМ Автоматизация» на взрывоопасных объектах.

- Заказчик предусматривает эксплуатацию нашего оборудования на опасных производственных объектах, подконтрольных Федеральной службе по экологическому, технологическому и атомному надзору, и на объектах, имеющих особые условия, в том числе и в различных газовых средах. В связи с ужесточением предъявляемых требований к оборудованию в процессе их изготовления, произошли соответствующие корректировки технологического процесса для достижения более высокого класса точности, - прокомментировал создание новинки директор по качеству ОАО «АБС Автоматизация» Владимир Быков.

Поставка первой партии нового оборудования «АБС ЗЭиМ Автоматизация» запланирована на февраль.

[Читайте далее...](#)



Завод «Старорусприбор» планирует увеличить в 2013 году производство на 14%



Завод «Старорусприбор», входящий в машиностроительную корпорацию «Сплав», планирует увеличить производство на 14%. Рост производственного показателя будет обеспечен за счет увеличения объемов выпускаемой продукции для атомной отрасли, большинство заказов от которой уже поступило на предприятие.

Основной продукцией в этом сегменте остается система подготовки проб и измерений (СППИ) для оборудования автоматизированного химического контроля (АХК) на атомных станциях. Это оборудование второго поколения, используемое сейчас на большинстве российских АЭС, было спроектировано инженерами ПКТИ «Атомармпроект» и ООО «Ста-

рорусприбор-Проект», входящими в корпорацию «Сплав».

В настоящее время на российском рынке нет другой технологии, которая могла бы по надежности соответствовать предъявляемым требованиям, а производимые за рубежом СППИ аналогичного класса значительно проигрывают по цене. Поэтому СППИ, произведенные на старорусской промышленной площадке корпорации «Сплав», нашли успешное применение на действующих и вновь возводимых АЭС России, а также на иранской АЭС «Бушер».

По оценкам специалистов Нововоронежской АЭС-2 (ОАО «Концерн Росэнергоатом»),

опыт эксплуатации на АЭС производимых заводом СППИ по совокупности характеристик позволяет оценить их применение как наиболее надежное, отвечающее требованиям к эксплуатации оборудования и приборов систем АХК. Аналогичное мнение о высоком качестве продукции высказывают специалисты атомных станций, где используются СППИ завода «Старорусприбор», в частности, Калининской, Нововоронежской, Ленинградской, Смоленской, Ростовской АЭС.

В текущем году на заводе «Старорусприбор»

[Читать далее...](#)

ЗАО «ПО "МЗТА"» представила нового партнера в сфере НГО компанию Della Foglia



ЗАО «ПО "МЗТА"» представила нового партнера в сфере НГО - итальянскую компанию Della Foglia. Компания ДЕЛЛА ФОЛЬЯ была основана в 1962 году господином Гвидо и его женой госпожой Амалией ДЕЛЛА ФОЛЬЯ как небольшая компания по производству шаровых кранов и игольчатых клапанов для внутреннего рынка Италии. За последние 50 лет эта компания накопила значительный опыт и обрела высокую репутацию.

В настоящее время «ДЕЛЛА ФОЛЬЯ» является признанным во всем мире брендом, благодаря сделанной в Италии высококачественной продукции для нефтегазовой,

нефтехимической, энергетической промышленности и водного хозяйства.

Завод «ДЕЛЛА ФОЛЬЯ» (четыре здания общей площадью 30000 квадратных метров) расположен в Италии в 20 минутах от Миланского международного аэропорта «Мальпенса» и в 30 минутах от центра города Милана.

Новейшие станки с ЧПУ в режиме реального времени управляются программным обеспечением САПР и Cad CAM. Система планирования и управления ресурсами предприятия (ERP), соединенная с системой отслеживания деталей по штрих-кодам, установлена

для обеспечения полного контроля продукции с момента получения сырья до отгрузки.

Испытательное оборудование и стенды могут выдерживать продукцию весом до 50 тонн. Подземный бункер, оборудованный камерами и автоматическими системами определения утечки, используется для проведения тестов на контроль герметичности при температуре окружающей среды, высокой и криогенной температуре (до -196°С).

[Читать далее...](#)

Концерн «Союзэнерго» подписал новые контракты на поставку энергетического оборудования



.Концерн «Союзэнерго» - являющийся лидером украинского рынка по производству трубопроводной арматуры и энергетического оборудования, подписал новые контракты по поставку продукции. В декабре прошлого года Концерн «Союзэнерго» выиграл тендер по поставку 20 секций греющих средних Н=3500 мм трубчатого воздухоподогревателя ТП-100 для Луганской ТЭС ООО «ДТЭК Востокэнерго». На сегодняшний день осуществлена поставка 5 секций ТПВ, до конца апреля будет произведен и поставлен полный заказ

«Уже более 5 лет мы успешно сотрудничаем с предприятиями группы ДТЭК, в частности – с Луганской ТЭС ООО «ДТЭК Востокэнерго».

Могут добавить, что уже в начале этого года выигран тендер на производство 576 штук спиралей ПВД также для Луганской ТЭС. Постоянство нашего клиента в выборе производителя необходимых запчастей котельно-вспомогательного оборудования является отличным подтверждением высокого уровня доверия к нашей компании и качеству нашей продукции», - отмечает Анатолий Гончаренко, Директор Департамента энергетического и нестандартного оборудования.

Секции ТВП полностью изготовлены на производственных мощностях ПАО «Укрхимэнерго», а спирали ПДВ изготовлены на активах ПАО «Приднепровский ремонтно-механический завод».

ДТЭК – крупнейшая частная вертикально-интегрированная энергетическая компания Украины. ООО «ДТЭК Востокэнерго» включает в себя три тепловые электростанции (ТЭС): Зуевскую, Кураховскую (обе располагаются в Донецкой области) и Луганскую (Луганская область).

Справка:

Концерн «Союзэнерго» - ведущий украинский производитель трубопроводной арматуры, энергетического и нестандартного оборудования. В структуру компании входят 2 производственных предприятия: ПАО

[Читать далее...](#)



ЗАО предприятие «Специальные технологии» оснастили испытательными стендами новый цех внутрискважинного оборудования

В новый год цех внутрискважинного оборудования, созданный в «Сервисной транспортной компании» ровно год назад, вошел не только с новыми объемами работ, но и с обновленным парком оборудования.

- И это еще не все, - уверяет его создатель – заместитель Управляющего по сервису внутрискважинного оборудования «СТК» Петр Гетов, - в течение года цех будет пополняться новыми образцами. Например, сейчас заканчивается монтаж опрессовочного стенда. Это – одна из последних и довольно успешных разработок пензенского завода «Специальные технологии».

Опрессовочный стенд просто необходим при

ремонте оборудования. Заказчику необходима гарантия, что оборудование в ходе эксплуатации не потеряло своих первоначальных качеств и способно работать с таким же высоким давлением, как и прежде. А во время опрессовки в камере создается давление, в полтора раза превышающее то, которое может быть в реальных условиях.

- Стенд мы выбирали очень долго, рассматривали всевозможных производителей и большое количество вариаций, посмотрели много конструкторских разработок и прочитали отзывы о них, остановившись на этой модели, - отмечает Петр Алексеевич, - данный станок очень мощный. Несмотря на свои компактные размеры, он выдает 1050 атмосфер, все данные записывает и отправляет в архив. Там они хранятся несколько лет. Есть даже функция смс-

оповещения заказчика о том, как прошли испытания и когда оборудование можно будет забрать».



Чтобы работать с таким устройством было безопасно, кабина оснащена смотровым окном с бронированным стеклом. Кроме этого, стенд сертифицирован по стандартам API, отвечает всем требованиям техники безопасности, имеет современное программное обеспечение. Осталось подключить к нему воду и воздух, оборудовать слив.

Полностью подключен станок будет к началу февраля. После этого в «СТК» пригласят представителя завода-изготовителя. Он проверит

[Читать далее...](#)

НПО "Аркон" освоило улучшенную конструкцию регуляторов перепада давления

С января 2013 г. НПО "Аркон" освоило выпуск регуляторов давления и перепада давления АРТ-85, АРТ-86 с диаметрами Ду65 - Ду300 с вынесенным импульсным клапаном.

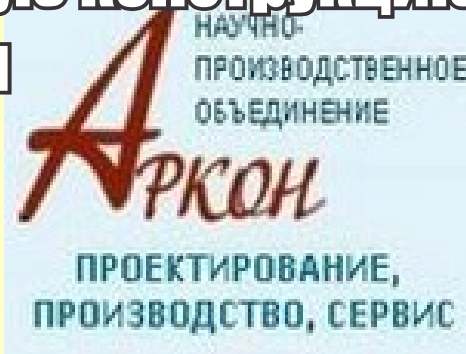
Переход на новую конструкцию позволяет:

- Улучшить качество регулирования;
- Увеличить межремонтный цикл;
- Повысить коррозионностойкость;
- Снизить трудоёмкость обслуживания;
- Сделать регулятор более удобным в э-

ксплуатации и обслуживании.

Регулятор предназначен для автоматического поддержания заданного перепада давления на каком-либо гидравлическом сопротивлении в том числе, между выходным давлением («+») регулятора (подающим трубопроводом теплоносителя) и давлением в обратном трубопроводе теплоносителя («-») в системах теплоснабжения.

Регулятор является устройством, использующим непосредственно энергию



рабочей среды для обеспечения своего функционирования. Клапан регулятора при отсутствии давления рабочей среды «нормально закрыт».

[Читать далее...](#)

ООО "РТМТ" получило на промплощадку новое токарное оборудование из Германии

.На предприятии "Ространсмаш Трейд" (ООО "РТМТ", г. Курган) введен в эксплуатацию вертикальный токарный центр VL5i германской станкостроительной фирмы EMAG.

Оборудование фирмы EMAG было поставлено в рамках проекта по созданию в Кургане нового производства современной трубопроводной арматуры для предприятий нефтегазовой и энергетической отраслей. Как подчеркивается в официальном пресс-релизе станкостроительной компании, успешный опыт работы EMAG с ведущими европейскими арматурострои-

тельными компаниями позволило фирме EMAG предложить российскому заказчику самые современные высокопроизводительные технологии и высокоточное оборудование, которые были высоко оценены специалистами "РТМТ".

Оснащение нового завода оборудованием фирмы EMAG позволяет компании ООО "РТМТ" расширить номенклатуру производимых компонентов трубопроводной арматуры, увеличить производительность, гибко и быстро реагировать на запросы конечного потребителя.



[Читать далее...](#)



Поздравляем - 70 летием!



НАШИ СОТРУДНИКИ – НАСТОЯЩИЕ ПРОФЕССИОНАЛЫ! ОНИ ДЕЙСТВИТЕЛЬНО ЛЮБЯТ СВОЕ ДЕЛО!

Задойный В.А. гл.конструктор ЧЗЭМ

Чеховский Завод Энергетического машиностроения - ЧЗЭМ- на сегодня является крупнейшим поставщиком трубопроводной арматуры высокого давления для тепловых и атомных электростанций. Производство ЧЗЭМ имеет более чем 70-летний опыт производства арматуры в единстве с современной техникой, технологией и специалистами высокой квалификации.



Чеховский Завод Энергетического машиностроения - ЧЗЭМ- на сегодня является крупнейшим поставщиком трубопроводной арматуры высокого давления для тепловых и атомных электростанций. Производство ЧЗЭМ имеет более чем 70-летний опыт производства арматуры в единстве с современной техникой, технологией и специалистами высокой квалификации.

Для многих Арматурщиков и проектировщиков аббревиатура ЧЗЭМ связан с надежностью, качеством и безусловным доверием к продукции имеющей маркировку Чеховского завода. В 2012 году «Чеховский Завод Энергетического Машиностроения» отметил свой семидесятый день рождения, о котором мы в красках рассказали в фото и видеорепортажах представленных ранее!

В юбилейный год «ЧЗЭМ» пополнил линейку арматуры несколькими новыми продуктами, и в очередной раз приняв участие в международной выставке «PCVExpo» доказал свое право на лидерство в секторе предприятий выпускающих трубопроводную арматуру для ТЭС и АЭС. Завод продолжает набирать обороты и никакие перемены по сути не могут сказаться на коллективе и потенциале, накопленном на предприятии за долгие годы работы.

В рамках освещения Юбилея и производства завода ЧЗЭМ мы не смогли обойти стороной и тех людей, с которых начинается любая задвижка или клапан имеющий маркировку ЧЗЭМ, сотни которых стоят и успешно работают десятилетиями на крупнейших тепло-

энергетических и атомных объектах нашей Родины, стран ближнего и дальнего зарубежья. Сегодня речь пойдет о конструкторском отделе проектирования арматуры (КОПА). На вопросы портала о заводе ЧЗЭМ, о новинках, людях, качестве и отношении к любимой работе любезно согласился ответить главный конструктор Чеховского завода энергетического машиностроения - Задойный Владимир Анатольевич!

ARMTORG: Здравствуйте Владимир Анатольевич! Мы рады Вас приветствовать на производственных мощностях завода ЧЗЭМ. Позвольте задать первый вопрос, сколько человек сейчас составляют штат Чеховского завода «ЧЗЭМ»?

Владимир Анатольевич: Здравствуйте, на сегодняшний день на нашем предприятии работает около 950 человек. Разделение по цехам на «ЧЗЭМ» отсутствует, у нас есть одно общее производство трубопроводной арматуры, и отдельно – электрошлаковое производство корпусов. Трубопроводная арматура условно делится на малые диаметры (10 – 65мм) и большие (свыше 65 мм).

ARMTORG: Некоторое время назад ЧЗЭМ был реорганизован. Что изменилось после этого?

Владимир Анатольевич: Коренных изменений на предприятии сейчас не происходит. Шесть лет назад было закрыто литейное производство, а литые корпуса изделий заменены коваными и ковано-сварными. Обновились программные продукты, которые мы ис-



пользуем в процессе конструирования изделий. Раньше все проектные разработки велись в двухмерной программе T-FLEX, сейчас используются системы Unigraphics, ANSYS и др. За последнее время было закуплено новое оборудование: токарно-фрезерные станки и обрабатывающие центры.

ARMTORG: Как вы можете охарактеризовать уходящий 2012 год? Каковы перспективы грядущего 2013?

Владимир Анатольевич: Сейчас мы ведем активную работу по восстановлению номенклатуры изделий, ранее снятых с производства. Мы выпустили серии клапанов 870, 875, 976 – словом, те, которые пользуются наибольшим спросом. Сейчас они производятся из углеродистой стали марки 20. Сделали задвижку 883-300, которая может комплектоваться различными типами приводов, ряд обратных клапанов 912. Корпуса для этих изделий будут изготавливаться методом электрошлакового выплава. В наших планах – перевод на ЭШВ и хромомолибденованадиевых сталей. В 2013 году мы планируем выпустить ряд новой продукции для АЭС. Еще не снята с повестки дня тема осесимметричных обратных клапанов по типу изделий «Моквелд». В ближайший месяц мы ожидаем поставки заготовок из Испании, и, если испытания новых клапанов на саратовском полигоне пройдут успешно, мы сможем вернуться в нефтяную отрасль. Сейчас объемы поставок на этот рынок совсем малы. Что касается более масштабных задач – сегодня мы вместе с «НИАЭП» создаем каталог для участия в строительстве новых станций, разрабатываем заказ для АЭС Куданкулам, строящейся в Индии, но все это перспективы скорее 2015 года, нежели 2013.

ARMTORG: Кто ваши основные потребители? Для кого разрабатываются новые продукты?

Владимир Анатольевич: Наши главные клиенты – атомные и тепловые станции, на которых уже работает наша арматура, которые реконструируются или только строятся. В России собираются создавать станции и блоки сверхкритических параметров, арматуру для которых сейчас изготавливают за рубежом – в Германии, Японии. В перспективе мы тоже планируем выпускать такую продукцию, и совместно с «НИИТМАШ» разрабатываем сталь шв10х9, которая позволит изготавливать арматуру для температур до 600°C.

ARMTORG: Какова организационная структура вашего холдинга? Принимается ли во внимание мнение технарей по тому или иному вопросу, или все решают инвесторы?

Владимир Анатольевич: В августе этого года управленческая структура нашего предприятия была частично реорганизована. На заводе появилась должность технического директора, которому подчиняются практически все службы завода, непосредственно связанные с процессом производства и конструирования. Что касается мнения рабочих и конструкторов – к нему мы всегда прислушиваемся, учитываем и стараемся найти компромиссы в спорных ситуациях.

ARMTORG: Что вы можете сказать о проекте «ГТ-ТЭЦ»? Будет ли он развиваться в ближайшем будущем?

Владимир Анатольевич: Насколько я знаю, компания «ГТ-ТЭЦ Энерго» находится под внешним управлением, и сейчас мы не имеем отношения к этой программе, хотя в определенное время изготавливали для нее блоки теплорегулирующей арматуры.

ARMTORG: В чем уникальные преимущества продукции Чеховского предприятия?

Владимир Анатольевич: Несмотря на ряд изменений в работе завода, например, закрытие литейного цеха, на нашем предприятии до сих пор сохраняется уникальная школа конструкторов, технологов, рабочих, контролеров. Весь громадный опыт, накопленный поколениями работников завода за 70 лет, сохранился, и это дает нам огромное преимущество перед более молодыми арматурными предприятиями. Наши сотрудники – настоящие профессионалы, которые действительно любят свое дело.

ARMTORG: Каким образом вы организуете работу с подрядчика-

ми, проектантами?

Владимир Анатольевич: Что касается атомной энергетики – в этой области мы чувствуем себя весьма уверенно, активно участвуем во всех проектах и тендерах. С тепловой энергетикой немножко сложнее, здесь все решается на более высоком уровне, и нам удобнее действовать через дилеров – у «ЧЗЭМ» небольшая дилерская сеть, охватывающая разные регионы России.

ARMTORG: Ведете ли вы разработки арматуры под заказ?

Владимир Анатольевич: Мы всегда тщательно анализируем экономическую целесообразность заказных разработок. Если заказ достаточно крупный, мы можем взяться за разработку новой арматуры. Но если какой-то станции необходимо специфическое оборудование в одном экземпляре, то это, конечно же, продукт для малого производства, а не для такого масштабного, как наше.

ARMTORG: Спасибо за беседу. В заключение – ваши пожелания коллективу «ЧЗЭМ», особенно тем, кто с Вами не первый год работает на предприятии и с гордостью перешагнул Юбилей в 70 лет!

Владимир Анатольевич: В 2012 году наш завод отпраздновал свой юбилей. На день открытых дверей, устроенный в рамках празднования, мы приглашали ветеранов нашего предприятия. В архивах до сих пор хранятся старые чертежи с их фамилиями. Было заметно, как лучились глаза бывших сотрудников, когда они видели, что память об их труде до сих пор живет в стенах завода, их идеи до сих пор работают. Хотелось бы, чтобы наш коллектив сохранил опыт, накопленный за эти 70 лет, чтобы наше предприятие работало и успешно развивалось в будущем. Пусть все мои коллеги будут здоровы, счастливы и верны своему любимому делу!

ARMTORG: Примите от нас самые теплые и добрые пожелания! Развития, успешных разработок и конечно же новых достижений всему коллективу и предприятию Чеховского Завода Энергетического Машиностроения - ЧЗЭМ!

Владимир Анатольевич: Спасибо и Вам! До новых встреч!

Также Вы можете узнать больше о ЧЗЭМ:

[- Складское и заготовительное производство](#)

[- Испытательная лаборатория предприятия \(видеорепортаж\)](#)

[- Видеорепортаж о участке контроля заготовок трубопроводной арматуры](#)

[- Лаборатория сейсмических и радиографических испытаний трубопроводной арматуры \(видеорепортаж\)](#)

[- Цех №3 по производству трубопроводной арматуры \(видеорепортаж\)](#)

[- Просмотреть интервью с ведущим конструктором, Федоровым Дмитрием: "Мы стараемся сделать наши продукты максимально надежными и удобными в эксплуатации"](#)

[- Просмотреть интервью с главным конструктором "Энергомаш \(Чехов\)-ЧЗЭМ", Задойным В.А.](#)

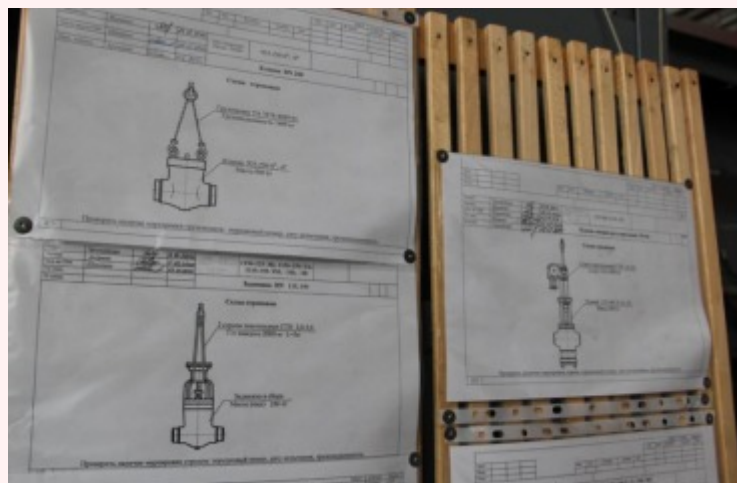
[- Просмотреть видео о «Энергомаш \(Чехов\) – ЧЗЭМ»](#)

[- Просмотреть фоторепортаж с промплощадки «Энергомаш \(Чехов\) – ЧЗЭМ»](#)

[- Ознакомиться с выпускаемой заводом продукцией вы можете в он-лайн каталоге "ЧЗЭМ" Чехов Энергомаш](#)

[- Узнать больше о «Энергомаш \(Чехов\) – ЧЗЭМ»](#)

[Задать вопрос 24 часа в сутки в ON-Line консультациях специалистам «Энергомаш \(Чехов\) – ЧЗЭМ»](#)











ГК LD анонсировало первые новинки 2013 года в линейке выпускаемых шаровых кранов

ООО "ЧелябинскСпецГражданСтрой" запускает новую схему предпродажной антикоррозийной консервации стальных шаровых кранов "LD" на всем диапазоне номенклатурной линейки. Эволюцию шаровых кранов LD можно наблюдать на протяжении всего года. Развитие касается введения новой номенклатуры и ряда конструктивных изменений. Одним из значимых событий в модернизации конструкции шарового крана LD является внедрение опорного L-кольца с отбортовкой из нержавеющей стали.

Данное незначительное изменение, не видимое снаружи изделия, поможет увеличить эксплуатационные характеристики шарового крана LD и, как следствие, повысит срок его службы. Официальная гарантия завода-изготовителя на шаровые краны LD для теплоснабжения, составляет 36 месяцев (42 с даты продажи), а срок службы кранов достигает 10 лет, при соблюдении всех норм и правил по эксплуатации трубопроводов.

Несмотря на все конструктивные изменения, важная роль отводится внешнему виду продукции. Стальные шаровые краны, являясь идеальным вариантом замены морально устаревших задвижек, эксплуатируются в подвалах или тепловых камерах. В связи с этим, с 1 февраля 2013, шаровые краны LD проходят консервацию до попадания в индивидуальную упаковку.

Идеально подобранный состав, разработанный и испытанный с учетом пожеланий конструкторско-технологического бюро и потребителей кранов LD, позволяет хранить продукцию с сохранением всех потребительских свойств и внешнего вида. Условия хранения запорной арматуры LD, указанные в паспорте, являются обязательными к исполнению.



А пока мы обещаем посетителям ARMTORG.RU своевременно и оперативно сообщать о новинках и важных событиях Группы Компании LD - следите за анонсами!

Справка:

ЧелябинскСпецГражданСтрой - является крупнейшим на Урале производителем стальных цельносварных шаровых кранов (одного из перспективных и интереснейших типов запорной трубопроводной арматуры) выпускаемых с 2003 г. под торговой маркой LD. Эти шаровые краны предназначены для монтажа в трубопроводах для транспортировки нефти и газа, системах тепловодоснабжения, различных системах.

Номенклатура Шаровых кранов LD включает условные диаметры (Ду) от 15 до 500 мм, а так же условное давление (Ру) от 1,6 МПа до 4,0 МПа.

Залогом качества продукции ООО «ЧелябинскСпецГражданСтрой» является постоянный контроль материала и заготовок на всех этапах изготовления шаровых кранов LD, а так же обязательные испытания каждого шарового крана LD на испытательных стендах согласно ГОСТ 9544-93 "Арматура трубопроводная запорная. Нормы герметичности затворов".

[Читать далее...](#)

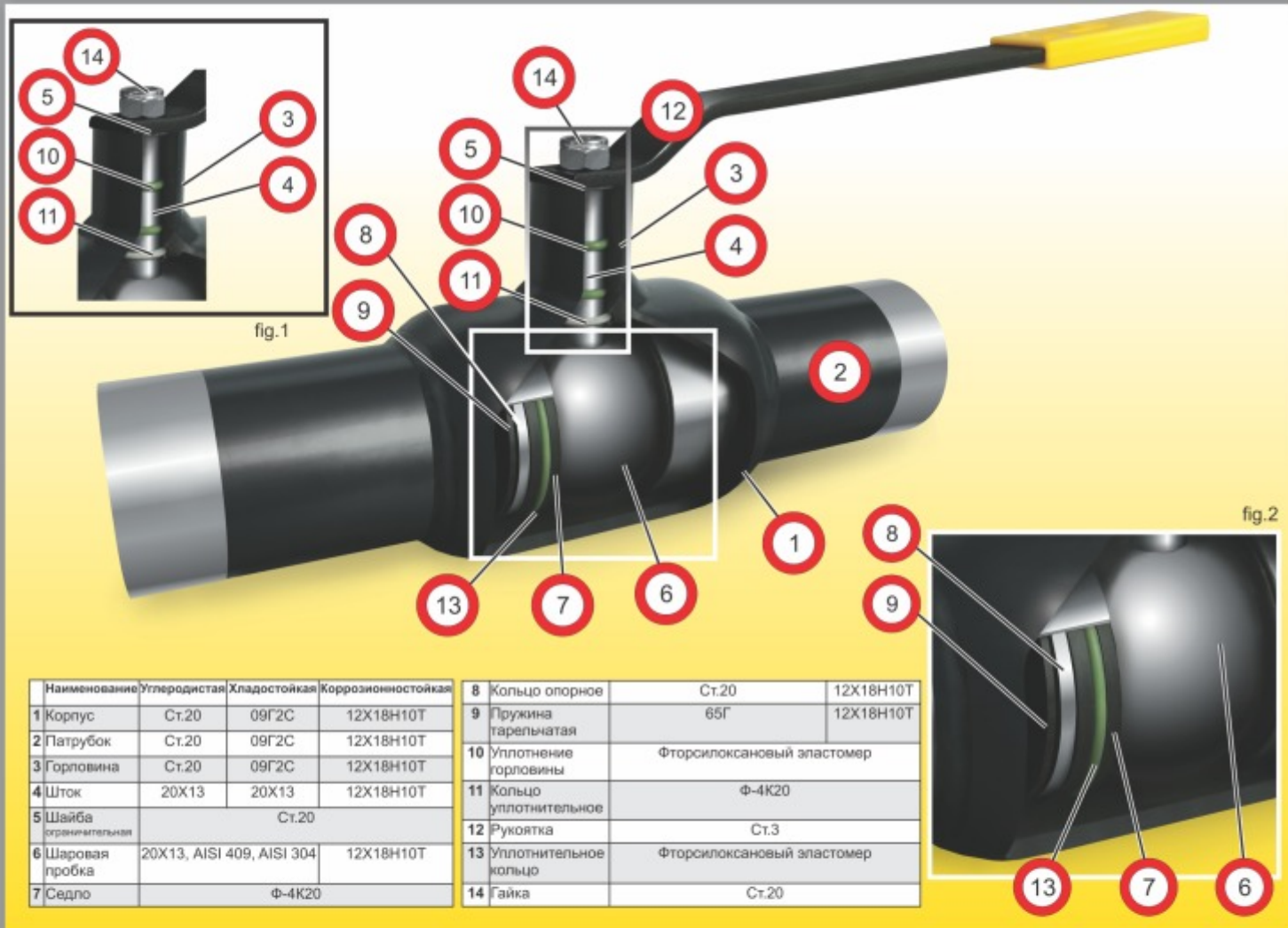


Также Вы можете узнать больше о ГК LD:

[Задать вопрос Специалисту о продукции ГК LD - 24 часа в сутки вы можете здесь](#)

[Ознакомиться с интервью генерального директора ГК LD Левина Д.О.: "Я полагаю, для нас вступление России в ВТО не будет иметь серьезных последствий"](#)

[Более подробно узнать о "ЧелябинскСпецГражданСтрой" \(ГК LD\) можно здесь](#)



Наименование	Углеродистая	Хладостойкая	Коррозионностойкая	8	Кольцо опорное	Ст.20	12X18H10T
1 Корпус	Ст.20	09Г2С	12X18H10Т	9	Пружина тарельчатая	65Г	12X18H10Т
2 Патрубок	Ст.20	09Г2С	12X18H10Т	10	Уплотнение горловины	Фторсиликоновый эластомер	
3 Горловина	Ст.20	09Г2С	12X18H10Т	11	Кольцо уплотнительное	Ф-4К20	
4 Шток	20X13	20X13	12X18H10Т	12	Рукоятка	Ст.3	
5 Шайба ограничительная	Ст.20			13	Уплотнительное кольцо	Фторсиликоновый эластомер	
6 Шаровая пробка	20X13, AISI 409, AISI 304		12X18H10Т	14	Гайка	Ст.20	
7 Седло	Ф-4К20						

Уплотнение соединений "шток - горловина" (fig.1)

Шаровая пробка изготавливается методом холодной штамповки с фрезеровкой отверстия под бурт штока, несколько превышающей линейные размеры бурта. Это сделано для того, чтобы при работе с рабочими средами типа нефти, ГСМ, бензина и подобных, которые, если они находятся в закрытом пространстве (в данном случае - пространство между внутренней частью корпуса и шаром), могут расширяться вследствие высокой наружной температуры или высокой температуры трубопровода и оказывать негативное влияние на работу шарового крана.

Уплотнение соединений "седло - шаровая пробка" (fig.2)

Уплотнение "по шару" всех типов Шаровых кранов LD предусматривает наличие системы вторичных, дублирующих уплотнений на фторопластовом седле в виде кольца круглого сечения из специального эластомера. На всех кранах с DN 15 мм предусмотрено дополнительное подпружинивание седла (DN 15 - 150 - тарельчатые пружины; DN 200 - 250 мм - витые пружины). Таким образом шаровые краны LD сохраняют уплотняющие характеристики в обоих направлениях в широком температурном диапазоне эксплуатации.

ПРОИЗВОДСТВО ШАРОВОГО КРАНА



РАСПИЛ ЗАГОТОВКИ



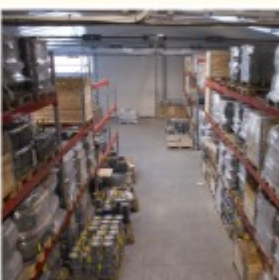
МЕХАНИЧЕСКАЯ
ОБРАБОТКА НА СТАНКАХ С ЧПУ



МЕХАНИЧЕСКАЯ
ОБРАБОТКА ШАРА



ФРЕЗЕРОВКА ШТОКА



СКЛАД ГОТОВОЙ ПРОДУКЦИИ
(более 60 000 позиций)



АРМАТУРОСТРОЕНИЕ НЕКОТОРЫЕ АСПЕКТЫ ГЛАЗАМИ ВЕТЕРАНА

Шпаков О.Н.

В 1958 году принимается постановление Совета министров СССР "Об увеличении производства трубопроводной арматуры". Численность ЦКБА разрешалось увеличить на 200 человек. В 1959-1961 годах ЦКБА интенсивно расширялось. Конструкторскими отделами, именованными по названию типов арматуры (задвижек, кранов, дистанционных приводных устройств и т.д.), руководили опытные специалисты, работавшие в арматуростроении с довоенной поры, с перерывом в годы войны.



Минуло 50 лет с тех пор, как я поступил на должность старшего инженера в Центральное конструкторское бюро арматуростроения. В тот момент я и не думал, что профессия арматуростроителя определит всю мою дальнейшую судьбу. Как обычно, в юбилейные даты хочется оглянуться на прошлое и заглянуть в будущее.

Арматуростроение в СССР

Минуло 50 лет с тех пор, как я поступил на должность старшего инженера в Центральное конструкторское бюро арматуростроения. В тот момент я и не думал, что профессия арматуростроителя определит всю мою дальнейшую судьбу. Как обычно, в юбилейные даты хочется оглянуться на прошлое и заглянуть в будущее.

В тяжелые военные годы в 1941 году создается Пензенский арматурный завод, в 1942 году Благовещенскому заводу № 428 (будущему БАЗ) поручается изготовление задвижек и другой арматуры. 7 мая 1945 года принимается постановление ЦК ВКП(б) и Совета министров СССР о создании Центрального конструкторского бюро арматуростроения. С 1946 года ежегодно возникают новые специализированные арматурные заводы – Киевский арматурно-машиностроительный, "Тулаэлектропривод", "Красный Профинтерн" в Гусе Хрустальном и другие. В 1949 году Иосиф Сталин подписал постановление о строительстве трех крупных арматурных заводов в Пензе, Кургане и в Ставропольском крае.

В 1958 году принимается постановление Совета министров СССР "Об увеличении производства трубопроводной арматуры". Численность ЦКБА разрешалось увеличить на 200 человек. В 1959-1961 годах ЦКБА интенсивно расширялось. Конструкторскими отделами, именованными по названию типов арматуры (задвижек, кранов, дистанционных приводных устройств и т.д.), руководили опытные специалисты, работавшие в арматуростроении с довоенной поры, с перерывом в годы войны.

Был продуман процесс эффективного вовлечения в работу недавно принятых в коллектив конструкторов. Такому специалисту поручалось разработать новую арматуру по образцу проверенной производством и эксплуатацией. В процессе разработки к кульману подходили технологи, металлоревы, литейщики, коррозионисты, сварщики, рекомендовали технические решения с учетом производственных возможностей будущих изготовителей, подписывали чертежи. Комплект готовых чертежей поступал в расчетный отдел, выполнявший проверочный прочностной расчет корпусных и силовых деталей, а также расчет гидравлических характеристик регулирующей и предохранительной арматуры. Расчетчики никогда не давали рекомендаций по уменьшению толщины стенок или облегчению конструкций. Их задачей была получение гарантированной прочности новой арматуры.

В первый период работы в ЦКБА меня удивляло заявление о том, что арматура в системах надежнее, чем трубы. Из расчетного отдела комплект документации отправлялся в нормативно-технический отдел (сокращенно "нормоконтроль"). В этом отделе проверялось правильность использования терминологии, соответствие ГОСТам, ОСТам, руководящим документам организации. Этот отдел дополнительно выполнял и расчеты размерных цепей.

Несмотря на стремление руководства Министерства химического и нефтяного машиностроения СССР, Госплана и Госснаба СССР максимально удовлетворить потребность народного хозяйства в новой и серийной арматуре, в стране ощущался ее большой дефицит. Безоговорочно снабжались только объекты, имеющие оборонное значение, а также включенные в Народно-хозяйственные планы страны и Директивы на пятилетки. Другие строящиеся или реконструируемые предприятия получали арматуру только после многочисленных согласований. Наиболее дефицитной была стальная и нержавеющая арматура. Арматура не могла быть выделена без фондов Госснаба. Чтобы убедиться в степени обоснованности просьб потребителей, было необходимо получить согласование ЦКБА.

Представители нуждающихся организаций привозили перечни арма-



туры, предусмотренной проектами. Главные конструкторы проектов ЦКБА, закрепленные за основными ведомствами страны, рассматривали каждую позицию обширных списков. Они начинали с предложения применить арматуру из полимерных материалов, для производства которой имелись избыточные производственные мощности. Это были клапаны с DN от 25 до 150 мм из полипропилена на PN 6 бар. Спрос дефицита несколько уменьшался. Затем следовало предложение касательно арматуры из серого, а за ней и ковкого чугуна. Далее рассматривалась возможность применения арматуры из углеродистой стали, потом низколегированной, затем нержавеющей и арматуры из титана. Если никакой серийной арматуры подобрать не удавалось, изучалась возможность проектирования новой арматуры отделами ЦКБА или его Украинского филиала в Киеве. Конечно, учитывались и производственные возможности заводов-изготовителей. В самую последнюю очередь давалось заключение о необходимости закупки арматуры по импорту.

Поставки арматуры зарубежными фирмами ограничивались всеми способами. Министерством, не осуществляющим поставки своей продукции на экспорт, валюта вообще не выделялась. Весь дефицит Госплан и Госснаб старались сосредоточить у экспортеров – в министерствах нефтяной и газовой промышленности. Министерством, ответственным за производство продовольствия, товаров народного потребления, базовым отраслям (металлургия, химия, нефтехимия, нефтепереработка и т.п.) изредка выделялась валюта для покупки целых производственных комплексов, в технологических линиях которых была арматура известных арматурных фирм, с ней обязательно знакомились сотрудники ЦКБА.

Цены на арматуру и приводы устанавливал Госкомцен. За основу при определении цены на новую продукцию "туда принималась себестоимость базовой модели, затем выстраивался ценовой ряд в функциях DN и PN. Размер прибыли определялся из нормативов. Изготовители не очень боролись за высокую прибыль, "равно ее большая часть изымалась в бюджет страны, в министерство для формирования централизованных фондов капитального строительства, планового обновления оборудования, финансирования создания новой техники и т.п. Споры велись в основном за повышение стоимости продукции, ведь и заводу, и министерству Госпланом определялся план, а его было легче выполнить, изготовив определенное количество дорогой продукции.

Выполнение плана всегда было определяющим в оценке деятельности руководителя любого ранга. За итогами выполнения плана предприятий пристально следили партийные органы: райком, горком и обком. В одном областном центре директор крупного арматурного завода обком КПСС буквально заставил приписать небольшую сумму к итогам выполнения плана месяца. Через несколько лет эта приписка всплыла при проверке деятельности комиссией Народного контроля СССР. В акте проверки первоначальная сумма была увеличена во столько раз, сколько месяцев прошло после события. Получилась внушительная цифра. Директор завода пытался объяснить, однако никто не решился ему помочь. Несчастный пришел на прием к члену Политбюро, председателю Народного контроля Соломенцеву, который попросил его показать партбилет, взял в руки и положил в стол. В результате суд определил наказание - 3 года тюрьмы. Бывшего директора одели в ватник и стали приводить на свой завод под конвоем в качестве водопроводчика. А ведь он был сильным руководителем, которого уважали начальники и подчиненные.

Советские директора заводов заслуживали всяческого уважения. Нужно было так организовывать работу предприятия, чтобы выполнялся план, порой это было крайне трудно. Вовремя не поступали заготовки, комплектующие детали и изделия, хватало рабочих рук, оборотных средств.

Случаи задержки выплаты зарплаты считались криминальными, директор рисковал партийным наказанием, а то и членством в партии. Это означало отстранение от должности, конец карьеры. Директор отвечал за организацию питания сотрудников, устройство детских садов, шефство над школами, строительство жилья. Директора гордились построенными детскими садами, пионерскими лагерями, базами отдыха, подсобными хозяйствами, больницами, поликлиниками, здравпунктами, профилакториями.



К началу "перестройки" в СССР ежегодно производилось более 36 млн. единиц арматуры, подавляющее большинство которой составляла арматура из чугуна и медесодержащих сплавов. Арматура из углеродистой, легированной и нержавеющей стали была крайне дефицитной.

Арматуростроение в Российской Федерации и СНГ

В декабре 1991 года прекратил свое существование СССР, Менее, чем через месяц было объявлено о либерализации цен, всё население и "предприятия в одночасье стали нищими. Разбойничья приватизация привела к остановке деятельности ряда отраслей народного хозяйства, породила массовую коррупцию, разграбление государственной собственности, отток капиталов за рубеж.

Производство арматуры, как, впрочем, и другой продукции, продолжалось по инерции некоторое время на прежнем уровне, хотя никто не собирался ее покупать. Руководители предприятий, привыкшие к тому, что их продукцию выкупают, а снабжение обеспечивается Госнабом и Госпланом, продолжали планировать выпуск цехам, пока были запасы, работали на склад. Зарплату стали выдавать продукцией. Когда поезда проезжали мимо станций Владимирской области, на перроне пассажирам предлагались хрустальные бокалы, вазы и другие изделия Гусь-Хрустального завода, в Павлове-на-Оке это были платки, в Жлобине – мягкие игрушки, в местах расположения воинских частей – предметы обмундирования. В это время расцветают контрафакт и фальсификация. Около каждого завода открылись пункты приема металла, в основном, ворованного.

Созданная в октябре 1990 года "союзная ассоциация арматуростроителей, стала именоваться Научно-промышленной ассоциацией арматуростроителей. Заводы, лишившиеся опеки со стороны государства и оказавшись в сложном финансовом положении, вошли в ассоциацию и получили возможность опереться на опыт коллег, вырабатывать общую линию поведения в рыночных условиях. Сбытовые структуры были рады подключиться к создающейся базе данных о потребителях и производстве, ближе познакомиться с изготовителями, установить деловые и личные контакты. Ассоциация помогла многим предприятиям наладить успешный бизнес, изучая запросы участников сообщества и предлагая соответствующие им решения. ЦКБА же, лишившись организационной и финансовой поддержки руководящих структур государства и не сохранив дополнений к наименованию "головная организация" и "базовая по стандартизации", уже не могло выполнять руководящую роль в разработке и осуществлении технической политики в арматуростроении.

Постепенно стальная арматура стала вытеснять чугунную. В 1999 году в России производилось 788 тысяч штук стальной арматуры и 6840 тысяч чугунной, в 2001 году соответственно 1108 и 4050. Много заводов, изготавливающих чугунную и цветную арматуру, остались на Украине и в других бывших республиках СССР. Заводы, специализированные на выпуске массовой и чугунной арматуры, как правило, разорялись. Там, где были дальновидные руководители, наряду с чугунной, постепенно уходившей из производства, осваивалась стальная арматура, вместо вагранок появлялись сталеплавильные печи. В формовочном хозяйстве стали применять новые современные смолы для улучшения качества литых заготовок.



Народное хозяйство не могло обходиться без арматуры. Даже в самые трудные годы осуществлялись ее продажи. Наиболее разумные руководители осваивали систему рыночных отношений, искали нестандартные решения. Талантливый директор "Арматугса" А.А. Березкин организует рейсы автомашин, нагруженных арматурой, непосредственно к местам добычи и первичной переработки нефти и газа, перепрофилирует завод на производство стальной арматуры вместо чугуна, монтирует на территории завода блочную электротепловую станцию. Генеральный директор Новгородской фирмы "Сплав" Е.И. Шульман установил партнерские отношения с руководством атомных электростанций, организовал постоянные представительства сотрудников предприятия на местах эксплуатации, создал совместное предприятие с американской фирмой "Дрессер", ряд неарматурных компаний, входящих в корпорацию. Это позволило стабилизировать благополучие предприятия, финансировать его развитие. Создатель Группы "Интерарм" Е.В. Васильченко приобретает акции нескольких заводов, производящих энергетическую арматуру, создает большой склад с участком ремонта и придания товарного вида серийной непрезентабельной арматуре, создает складскую базу арматуры, помогая заводам в улучшении их финансового состояния, делает попытки торговать арматурой на бирже. К сожалению, Е.И. Шульмана и Е.Г. Васильченко уже нет среди нас. Генеральный директор Чебоксарского завода исполнительных механизмов С.И. Ляпунов полностью перестроил управление предприятием, систему внутренних коммуникаций, подчинив их практике неуклонного соблюдения принципов современного маркетинга. На базе региональных отделений Госснаба образуются акционерные общества, занимающиеся продажами, а в дальнейшем создающие собственные производственные мощности. Их средства в значительной степени помогали заводам выжить в трудные годы. Позже они приобретают контрольные пакеты акций арматурных заводов, а затем выступают инвесторами, создавая новые предприятия. В девяностые годы хорошо заработали "Арматэк", "Ярдос", "Фобос", ряд других новых предприятий, строится Саратовский арматурный завод.

В это время производство арматуры в России составляло около 30% от уровня последнего года существования СССР, качественно меняясь. Наряду с ростом производства стальной арматуры, обновляется ее номенклатура. Получает развитие изготовление шаровых кранов, дисковых поворотных затворов. Эта тенденция сохранилась и в новом тысячелетии. В 1990 году в СССР изготавливалось 14 тысяч стальных шаровых кранов, в 1999 в России уже 65 тысяч. В 2011 году их было изготовлено 1,77 миллиона штук. Заводжика изолирующая очковая, DN 2000. ЗАО "Курганспецарматура".

В 2000-е и 2010-е годы происходит процесс смены собственников арматурных заводов. Новые собственники зачастую приводят свою команду – людей, далеких от арматуростроения. В результате конфликтов интересующие кадры уходят, а заводы теряют позиции на рынке. Так прекратил свое существование Юго-Камский машиностроительный завод, арматурное производство Бежицкого сталелитейного завода, на некоторое время ухудшили свое положение на рынке Георгиевский "Арзил", а также Чеховский завод энергетического машиностроения, чьи позиции в мировом арматуростроении были достаточно

крепкими. Этот завод поставил во " страны, где СССР строил тепловые электростанции, почти 100% арматуры для этих станций. Если бы даже российские энергоблоки не потребляли арматуру, для реновации на действующих объектах потребность в ней составила бы несколько годовых программ выпуска предприятия. Испытывали трудности, вызванные сменой собственников, Курганский завод "Икар", завод "Армалит" и другие.

Однако, лучшие опытные кадры, ушедшие с действующих предприятий, к счастью, как правило, остались в арматуростроении. Арматурные инвесторы воспользовались возможностью привлечь потенциал настоящих специалистов – техников и управленцев на новых предприятиях. В 2003 году учредители холдинга ЗАО "Аркор" совместно с партнерами построили и ввели в эксплуатацию завод "ГусарЪ" (г. Гусь-Хрустальный), который стал специализироваться на выпуске стальных задвижек и запорно-регулирующих клапанов. Следует отметить, что завод был построен в рекордно короткие сроки, первые задвижки были отгружены клиентам спустя 9 месяцев с начала строительных работ, аналогов данным срокам ввода в эксплуатацию арматурного производства в России нет. А.А. Березкин, возглавивший "ГусарЪ", ныне строит собственные новые корпуса для расширения производства ультрасовременной арматуры. В восточном арматурном центре - Кургане бывший генеральный директор "Икара" В.В. Марков стал генеральным директором красавца-завода "Курганспецарматура", созданного ЗАО "Саратовэнергомашкомплект", способного производить уникальную даже по мировым меркам арматуру с диаметром до 3,5 метров, полный комплект арматуры для атомных станций, арматуру для нефтяников и газовиков, отвечающую требованиям международных стандартов Американского нефтяного института.

Недавно мне удалось ознакомиться с производством совершенно новой для России арматуры из чугуна с шаровидным графитом Санкт-Петербургской группы "Энэкос". Поворотные дисковые затворы изготавливаются из литых заготовок немецких и швейцарских фирм, очень точных, легких и плотных. Использование точного литья с минимальными припусками на обработку и бездефектных по герметичности, делает их закупку по импорту выгоднее, чем у отечественных производителей. На чугунные корпуса затворов производится автоматическая наплавка седел нержавеющей проволокой. Окраска деталей выполняется оплавлением полимера, напыленного на горячие детали. Качество окраски проверяется испытаниями на пробой высоким напряжением, контролем прочности краски ударным способом, а также прочностью сцепления краски с основой попыткой оторвать ее. Высочайшее качество готовых изделий позволяет установить срок службы изделий в 50 лет.

Производство арматуры начало расти к концу 90-х. В 1999 году было изготовлено 20,1 млн. шт. арматуры и приводов против 13 млн. в 1995 году, в дальнейшем, хотя и с некоторыми колебаниями, рост производства продолжался. В 2005 году выпущено 24,7 млн. единиц, в 2011 – 24,9 млн. штук.

Объем рынка стабильно растет, что свидетельствует о выздоровлении экономики России. В 2003 году емкость российского рынка арматуры и приводов (производство плюс импорт минус экспорт) составляла 1,47, а в 2010 уже 2,54 млрд. долларов.

Хорошо известные арматурные предприятия – Алексинский завод "Тяжпромарматура", "Пензтяжпромарматура", Пензенский арматурный завод, Новгородский "Сплав", Благовещенский арматурный завод, Тульский "Электропривод", Томский "Сибирский машиностроитель" Челябинский "Конар", заводы, принадлежащие ЗАО "Аркор", ЗАО ВА "Интерарм", ЗАО "Саратовэнергомашкомплект" и многие другие производят продукцию, вполне конкурентоспособную в мире.

А главное – то, что в арматуростроении сформировался институт талантливых, увлеченных своим делом, современно мыслящих специалистов, руководителей предприятий, ученых, менеджеров, способных воспринимать и генерировать передовые идеи, бесконечно преданных идеалам отрасли.

Это позволяет гордиться и с оптимизмом смотреть в будущее отечественного арматуростроения.

По материалам ИАЦ НПАА



Зарубежное арматуростроение: Прогноз рынка трубопроводной арматуры на 2013 год пересмотрен

Helping you make the best decisions with a global orchard of fruitful decision trees



Известная американская маркетинговая компания McILVANE Co. заявила о том, что она пересмотрела прогноз роста производства трубопроводной арматуры на ближайшие пять лет. По мнению экспертов компании, совокупный среднегодовой темп роста составит 5,5%.

Пересмотр прогноза связан с предположением об увеличении доходов от разработок, производства и реализации арматуры с интеллектуальными системами управления. Ожидается, что совокупный доход мировых компаний в этом сегменте рынка может составить 55 миллиардов долларов.

Наиболее перспективными рынками в ближайшую пятилетку по мнению экспертов станут рынки Азии, Ближнего Востока и таких стран БРИК, как Китай и Индия, что в большей степени обусловлено большими темпами развития нефтяной и газовой промышленности.

Наиболее широкое применение интеллектуальные системы управления найдут в сфере морской нефтегазодобычи, где наметилась устойчивая тенденция отказа от электрогидравлических систем управления в пользу интеллектуальных полевых устройств. Предприятия нефтегазовой отрасли всё больше внимания уделяют умным smart-системам, изготовленным по новейшим технологиям, с использованием встроенных процессоров и новейшими сетями передачи данных, что позволяет им свести к минимуму влияние человеческого фактора на технологические процессы.

Исследование, проведённое специалистами McILVANE Co., выполнено по заказу компании Emerson Process Management, которая наращивает производство интеллектуальных систем управления. В частности, это относится к бренду FISHER, производящего цифровые системы автоматизации оборудования нового поколения.

[Читать далее...](#)





ОЛБРИЗСЕРВИС, ИНТЕРВЬЮ С ВЕДУЩИМ СПЕЦИАЛИСТОМ Жмурко С. РОСТ ПРОИЗВОДСТВА И ПРОДАЖ НАШЕЙ КОМПАНИИ СОСТАВИЛ ПОРЯДКА 18% ПО ОТНОШЕНИЮ К ПОКАЗАТЕЛЯМ 2011 ГОДА

Жмурко С. ведущий специалист ОЛБРИЗСЕРВИС

В начале февраля в Московском Крокус-Экспо с успехом прошла выставка АКВА-ТЕРМ Moscow. В этом празднике общепромышленной и сантехнической трубопроводной арматуры приняли участие ведущие Российские и зарубежные производители шаровой и регулирующей арматуры. Одним из таких титанов стала компания Олбризсервис, известная арматурщикам, как производитель качественных шаровых кранов разборной и цельносварной конструкции и являющаяся сегодня ведущим Украинским производителем шаровых кранов Европейского качества под торговой маркой BREEZE.



В начале февраля в Московском Крокус-Экспо с успехом прошла выставка АКВА-ТЕРМ Moscow. В этом празднике общепромышленной и сантехнической трубопроводной арматуры приняли участие ведущие Российские и зарубежные производители шаровой и регулирующей арматуры. Одним из таких титанов стала компания Олбризсервис, известная арматурщикам, как производитель качественных шаровых кранов разборной и цельносварной конструкции и являющаяся сегодня ведущим Украинским производителем шаровых кранов Европейского качества под торговой маркой BREEZE.

На стенде Киевского завода были презентованы основные виды выпускаемой на предприятии продукции - шаровых кранов в приварном и фланцевом исполнении. Также Специалистами компании проводились консультации связанные с любыми вопросами по выпускаемой Киевским предприятием трубопроводной арматурой.

В представленном ниже видеоинтервью на вопросы портала любезно согласился ответить ведущий специалист компании

Олбризсервис - Жмурко Сергей, который поделился последними новостями, достижениями и конечно же мнением о рынке за прошедший 2012 год.

ARMTORG: Здравствуйте, Сергей! Мы рады Вас видеть на стенде компании Олбризсервис, являющейся по сути крупнейшим Украинским производителем шаровой арматуры! Расскажите, каким для компании «Олбризсервис» стал 2012 год?

Сергей: Доброго дня Игорь, в целом год выдался довольно неплохим. Все задуманное удалось осуществить даже с превышением намеченного плана. Рост производства и продаж составил порядка 18% по отношению к показателям 2011 года. Кстати, впервые в этом году цельносварных кранов было продано больше, чем разборных.

ARMTORG: Чем вы можете объяснить такой спрос на цельносварные краны?

Сергей: Цельносварные краны обладают некоторыми функциональными преимуществами по сравнению с разборными – например, это более жесткая конструкция. К тому же, они шире извест-





тны на рынке благодаря некоторым европейским фирмам. Множество потребителей сейчас обращаются именно к цельносварной конструкции. Но не стоит забывать и о разборных кранах, ремонтпригодность которых является аргументом в их пользу. В нашем ассортименте представлен кран 42-й серии диаметром 50 мм, строительная длина которого – всего лишь 100 мм, то есть, по своим характеристикам он уже конкурирует с затвором. Для примера, строительная длина стального сгона – 150 мм. Именно на такие изделия наблюдается рост спроса.

ARMTORG: Какие типоразмеры разборных и цельносварных кранов сейчас выпускает «Олбризсервис»?

Сергей: В короткой серии представлены краны диаметрами от 32 до 300 мм. В разборной серии с большей строительной длиной – с 50 до 300 мм.

ARMTORG: Как вы можете охарактеризовать рынок в 2012 году? Многие компании наблюдали увеличение спроса на ходовые диаметры – 50, 80, 100 мм.

Сергей: В этом году спрос на все изделия был стабильно высоким, но особенно востребованными были краны самых малых диаметров (15-40 мм) и самых больших (выше 125 мм).

ARMTORG: Как часто потребители арматуры отдают предпочтение продукции зарубежных компаний?

Сергей: Мы с радостью констатируем, что в последнее время наметилась совершенно противоположная тенденция: крупные торговые компании отказываются от импорта, обращаясь к отечественному производителю. Это существенно упрощает логистические схемы и позволяет осуществлять личный контроль производства.

ARMTORG: Не так давно вы анонсировали выпуск общепромышленных затворов. Развивается ли этот сегмент производства?

Сергей: Действительно, недавно мы разработали новый вариант общепромышленных затворов со стальным корпусом. Если появятся перспективы продаж, новое изделие будет запущено в се-

рийное производство.

ARMTORG: Поделитесь планами предприятия на 2013 год?

Сергей: Год начался весьма удачно, завышенный план на январь был успешно выполнен. Мы продолжаем работать с нашими постоянными партнерами и налаживаем новые связи.

ARMTORG: Благодарим Вас за встречу и интересную беседу! И в заключении, традиционно – ваши пожелания, напутствия потребителям и коллегам, ну и конечно посетителям и читателям портала?

Сергей: Хотелось бы пожелать потребителям всегда делать правильный выбор в пользу ответственных производителей арматуры. Коллегам и конкурентам – новых успехов в работе! Посетителям - новых и плодотворных сделок и решений! Ну и конечно же использовать качественную и надежную арматуру от - ООО "Олбризсервис"!

ARMTORG: А мы желаем Вашей компании новых и успешных контрактов, расширения производства и конечно же успехов Вам и всему коллективу компании Олбризсервис!

[Читать далее...](#)

Также Вы можете узнать больше о Олбризсервис:

[- Ознакомиться с интервью генерального директора Завода Олбризсервис. Швеца О.Е.: "Мы освоили шаровые краны диаметром 300 мм, а также выпустили линейку кранов с посадочной площадкой для электропривода"](#)

[- Ознакомиться с интервью руководства завода Олбризсервис: "Следующие 10 лет помогут ответить на многие вопросы, которые сегодня стоят перед нами"](#)

[Узнать больше о компании Олбризсервис и кранах BREEZE](#)



BREEZE

Стальные шаровые краны
www.breeze.ua

СОВРЕМЕННОЕ ЕВРОПЕЙСКОЕ КАЧЕСТВО



11c31n / 11c931n*



11c37n



11c41n / 11c941n



11c32n / 11c932n



11c38n



11c42n / 11c942n



11c33n / 11c933n



11c39n / 11c39n1



11c64n

* 11c9ххп - краны под
установку электропривода

Весь ассортимент стальных
шаровых кранов BREEZE
можно приобрести у
официальных дилеров завода!

Более 1 500 000 кранов BREEZE

функционируют на трубопроводах
России, Украины, Белоруссии, Казахстана

Телефон: +7 (495) 661-23-36

Факс: +7 (495) 645-52-30

www.olbreeze.ru





ЗАРУБЕЖНОЕ АРМАТУРОСТРОЕНИЕ

CAMERON создаёт совместное предприятие по производству трубопроводной арматуры с Китайской CNPC

Американский концерн CAMERON, ведущий мировой производитель оборудования, трубопроводной арматуры, технологий и услуг в сфере добычи, транспортировки и переработки нефти и газа, объявил о заключении соглашения с китайской корпорацией China National Petroleum Corporation (CNPC) о создании совместного предприятия по производству шаровых кранов.

Планируется, что сделка будет способствовать планам CAMERON принять участие в строительстве крупного трубопровода в Китае в ближайшее десятилетие.

В соответствии с условиями соглашения CAMERON предоставит свои лицензированные технологии и создаст полномасштабное производство шаровых кранов в Тяньцзине совместно с дочерней структурой CNPC, компанией Bohai Equipment Manufacturing Co., Ltd. Это совместное предприятие станет единственным для CNPC заводом по производству трубопроводной арматуры.

Справка:

China National Petroleum Corporation (CNPC) является крупнейшим производителем и поставщиком нефти в Китае. По объёмам капитализации корпорация занимает 5-е место среди крупнейших нефтяных компаний мира. В рейтинге пятисот крупнейших мировых компаний за 2012 год CNPC занимает 6 место.



Компания "Камерон" (США) - является ведущим и мировым поставщиком устьевого оборудования, систем и услуг для нефтяной, газовой и перерабатывающей отрасли. Через глобальную сеть производственных, маркетинговых и торговых подразделений 10 операционных отделений компании "Камерон" сотрудничают с буровыми подрядчиками, нефтегазовыми компаниями, операторами трубопроводов и нефтеперерабатывающими предприятиями.

Продукция и оборудование с торговой маркой CAMERON работает более чем на 250 объектах во всем мире. Штаб-квартира компании находится в г. Хьюстоне, США, но 2/3 своих проектов она осуществляет за пределами США.

[Читать далее...](#)

CRANE ChemPharma представила новый запорный клапан

Транснациональный концерн CRANE ChemPharma представил очередную новинку, произведённую своей дочерней компанией W.T.Armatur GmbH, ручной запорный клапан с сальфонным уплотнением серии 11.3.

Новый запорный клапан серии 11.3 предназначен для использования на химическом производстве в легковоспламеняющихся, взрывоопасных, летучих, ядовитых и агрессивных средах. Выпускаются запорные клапаны обычного типа, с наклонным шпинделем и угловые с фланцевыми типами присоединения или с концами под приварку. Материалы исполнения – углеродистая сталь, нержавеющая сталь, хромомолибденовая сталь.

Для потенциальных клиентов доступны запорные клапаны с ручным управлением серии 11.3 с диапазоном номинального условного прохода от Ду15 до Ду400, рабочим давлением от Ру40 до Ру160.

Особенности конструкции новинки:

- наличие на штоке клапана ограничителя, одновременно выполняющего функцию индикатора положения;
- сальниковое уплотнение крышки выполнено из графита (по заказу клиентов сальник может быть изготовлен из PTFE);
- наличие металлического ограничителя хода шпинделя в положении «открыто», выполняющего также роль антивибрационного

CRANE ChemPharma



устройства;

- полностью сварной многослойный сальфон из нержавеющей стали, выдерживающий до 10000 рабочих циклов;
- прокладка между крышкой и корпусом клапана выполнена из нержавеющей стали с графитовым покрытием;
- затвор конической формы изготовлен из хромистой стали 1.4021/AISI 420 с наплавкой из стеллита 6, седло клапана выполнено из нержавеющей стали 1.4370 / AISI 307 с наплавкой из стеллита 21.

По желанию заказчиков запорные клапаны серии 11.3 могут комплектоваться электрическими или пневматическими приводами.

[Читать далее...](#)



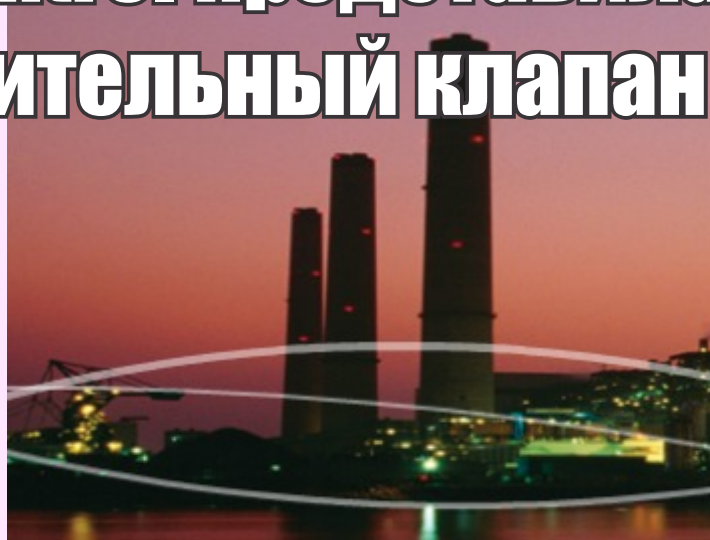
Pentair Valves & Control представила НОВЫЙ предохранительный клапан

PENTAIR Valves&Controls предложило потенциальным потребителям новый предохранительный пружинный клапан прямого действия, призванный обеспечить увеличение жизненного цикла паропроводов высокого давления и минимизировать затраты на его обслуживание.

Новый предохранительный клапан Crosby HCI ISOFLEX предназначен для защиты от механического разрушения оборудования и трубопроводных систем избыточным давлением, образуемым в паровых котлах современных теплоэлектростанциях. Уникальная конструкция верхнего рабочего узла с фланцевым присоединением и наличие функции настройки пружины существенно снижает затраты на техническое обслуживание до минимального уровня при максимальной эффективности работы оборудования.

«Для того, чтобы оставаться конкурентноспособными в сфере производства оборудования для энергетической отрасли, мы просто обязаны разрабатывать, производить и предлагать нашим клиентам продукцию, отвечающую требованиям надёжности и долговечности», - прокомментировал новинку Мэтт Бучанио, генеральный менеджер PENTAIR Valves&Controls.

Клапан специально разработан для паровых котлов давлением от 2 до 20 МПа и способен работать при температуре рабочей среды до +593 градусов Цельсия. Диаметр условного прохода новых клапа-



нов от Ду40 до Ду150. Оригинальная конструкция и огромный выбор сменных запасных частей позволяет обслуживающему персоналу станции производить ремонт и замену вышедших из строя отдельных компонентов без демонтажа клапана с трубопровода. Приварные фланцы корпуса клапана отвечают всем требованиям Раздела 1 стандарта ASME и сертифицированы Национальным Советом котлового оборудования высокого давления.

[Читать далее...](#)

ABO Valve поделилась успехами получения ряда международных сертификатов в 2012 году



В прошедшем году чешской компании ABO Valve удалось получить четыре важных международных сертификата на производимую продукцию: API 609-0068, DVGW, AD 2000 и Lloyd's Register. Эти сертификаты были получены в дополнение к уже имеющимся международным сертификатам ISO 9001, TUV, ГОСТ Р, РОСТЕХНАДЗОР и TALuft.

Коммерческий директор чешской компании Мирослав Штудент заявил: «Наши усилия, направленные на получение ведущих мировых сертификатов не пропали даром. Компания ABO Valve постоянно совершенствует качество и надёжность выпускаемой продукции, что не остаётся незамеченным нашими клиентами. Получение очередных сертификатов свидетельствует о технологической зрелости нашей компании и укрепляет наши позиции на мировом рынке трубопроводной арматуры».

Американский Институт Нефти (API) вручил сертификат чешской компании ABO Valve за номером 609-0068. Сертификация укрепила позиции компании среди основных европейских производителей запорной арматуры, учитывая, что до ABO только три европейских компании выпускали свою продукцию, лицензированную по стандарту API 609.

Сертификат DVGW (Немецкого Объединения Газо- и Водоснабжения) был выдан на применение межфланцевых дисковых затворов серии 900 (Ду32-400, Ру10), предназначенных для систем распределения газа, в основном, в Германии и других европейских странах.

Сертификат AD 2000 признаёт ABO Valve в качестве производителя трубопроводной арматуры без сварки по правилам AD 2000-Merkblatt HP0, AD2000-Merkblatt A4 и AD 2000-Merkblatt HP100R, и даёт право производства продукции для немецкой нефтегазовой промышленности.

Наконец, межфланцевые дисковые затворы серии 900 и дисковые затворы с двойным эксцентриком серии 2E-5 получили международный сертификат Lloyd's Register, что является обязательным условием для безопасного использования затворов на нефтеналивных танкерах.

Справка:

ABO valve была основана в 1993 г. как совместное предприятие чешской фирмы «Sivatec» a.s. и французской фирмы «BURACCO SA» под названием «Armatury Buracco Olomouc», s.r.o. В течение почти двадцатилетней истории ABO стала крупнейшим производителем запорных и обратных клапанов промышленного назначения в Чешской Республике.

[Читать далее...](#)



ASCO Numatics начала производство новых искробезопасных соленоидов для электромагнитных клапанов

Голландская ASCO Numatics, входящая в состав корпорации Emerson Industrial Automation, объявила о начале производства новых соленоидов для управляющих электромагнитных клапанов серии 327 прямого действия с высокой пропускной способностью для нулевого дифференциального давления.

Соленоиды производятся в двух исполнениях материалов корпуса – алюминиевый корпус с эпоксидным покрытием либо корпус из нержавеющей стали. Собственно корпус клапана 327-й серии может быть произведён из латуни, нержавеющей стали или алюминия.

Катушка соленоида выполнена из высокопрочной нержавеющей стали, что обеспечивает высокую производительность и имеет низкое энергопотребление (0,5 Вт при 24 В). Корпус соленоида имеет способность вращаться на 360 градусов, что позволяет выбрать наиболее оптимальную позицию для ввода кабеля и имеет лёгкий доступ к винтовым клеммам. Электрическое подключение осуществляется через кабельный ввод (M20x1, 5) или кабель 1/2" NPT.

Электромагнитные клапаны 327-й серии имеют высокую пропускную способность 0,45 куб.м/ч при давлении рабочей среды от 0 до 10 бар и подходят для использования при температуре от -40 до +60 градусов Цельсия. Время срабатывания от 75 до 100 мс.

В зависимости от типа рабочей среды (воздух, инертные газы, вода, масло) в конструкции клапана применяются и разные типы уплотнений – витон, силикон, нитрил, низкотемпературный нитрил и фторированный силикон.

Справка:

Компания ASCO Numatics (Нидерланды) является одним из ведущих мировых производителей электромагнитных клапанов и пневмоавтоматики. Основными производственными направлениями компании являются: отсечная трубопроводная арматура - клапаны с электромагнитным и пневматическим приводом, распределительные клапаны (электропневмораспределители) для управления промышленными пневмоприводами, клапаны специального назначения: для горячей воды и пара, природного газа и нефтепродуктов, криогенных сред, а также широчайший спектр средств пневматической автоматизации: пневмоцилиндры, пневмораспределители, оборудование для подготовки воздуха, фитинги и сопутствующее оборудование.

ASCO Numatics производит широкую гамму распределительных клапанов с присоединительными размерами от 1/8" до 1", со взрывозащищенными электромагнитными приводами типов Ex d, Ex ia, Ex em. Наиболее популярными распределительными клапанами на российском рынке являются клапаны серии 327 с взрывозащищенными электромагнитными приводами EEx d. Эти распределительные клапаны прямого действия имеют универсальную функцию и могут использоваться как нормально-открытые, так и нормально закрытые

[Читать далее...](#)

Компания HAYWARD запускает в производство новую линейку пневматических приводов

Американская HAYWARD Flow Control, входящая в состав корпорации HAYWARD Industries Inc., объявила о начале производства новых пневматических приводов серий PMD4 и PMS4, в корпусе из стеклонаполненного полипропилена.

Использование корпуса из инновационного материала, стеклонаполненного полипропилена, обеспечивает привод превосходной коррозионной стойкостью и позволяет ему работать в таких агрессивных средах, в которых полностью металлические приводы не могут обеспечить соответствующую надёжность и безотказность. За счет гидрофобности полипропилена стеклонаполненные марки сохраняют эксплуатационные качества при пониженных температурах и повышенной влажности.

Пневматические приводы HAYWARD серии PMD4/PMS4 предназначены для механизации и автоматизации шаровых кранов собственного производства диаметром условного прохода от Ду50 до Ду150, а также дроссельных клапанов до Ду100.

Привод серии PMD4 является пневматическим приводом двустороннего действия, имеет диапазон крутящего момента от 125 до 500 Нм при рабочем давлении 5,6 бар. Привод серии PMS4 – это пневматический привод с пружинным возвратом с диапазоном крутящего момента от 107 до 230 Нм.

Приводы обеих серий имеют пневматическое присоединение по стандарту NAMUR VDI/VDE 3845, корпус из стеклонаполненного полипропилена, поршни из анодированного алюминия, шток из нержавеющей стали. Дополнительные опции: электромагнитные кла-



паны для приводов двустороннего действия, вспомогательный переключатель управления, регулятор скорости.

Справка:

Компания HAYWARD Flow Control более 50 лет является крупнейшим мировым производителем трубопроводной арматуры, в основном, из неметаллических и термопластичных материалов, предназначенных для бытового водоснабжения и использования при эксплуатации коммерческих бассейнов.

Основной ассортимент продукции компании составляют ручные и автоматизированные клапаны и краны, насосы, приводные устройства, фильтры, фитинги.

[Читать далее...](#)



CRANE Fluid Systems начала производство новых регуляторов перепада давления



Британская компания CRANE Fluid Systems начала производство нового спектра современных и компактных регуляторов перепада давления (DPCV) с уникальными свойствами, позволяющими добиться значительной экономии путём снижения потребления энергии.

Регуляторы перепада давления серии F400 и R400 могут быть легко установлены на трубопровод, имеют длительный срок службы, практически не требуют технического обслуживания. В настоящее время для клиентов предлагаются регуляторы в диапазоне номинального диаметра условного прохода от Ду15 до Ду50 Ру16 и возможностью регулирования перепада давления в диапазоне от 20 до 100КПа.

Новинка применяется в закрытых контурах в системах отопления, вентиляции и кондиционирования воздуха с температурой рабочей среды до +150 градусов. Устанавливается как на подающие, так и на обратные ветки.

Автоматический регулятор перепада давления сконструирован для поддержания постоянного перепада давления в системе. Это достигается путем воздействия входного и выходного давления системы на мембрану. Отклонения мембраны передаются плунжеру, который закрывает регулятор, когда перепад давления увеличивается.

Используется плунжер, компенсированный по давлению, так что эффективное давление не зависит от коэффициента давления внутри регулятора. В случаях, когда требуемое значение перепада давления находится между двумя диапазонами, для обеспечения большей чувствительности регулятора целесообразнее выбирать диапазон с более низкими параметрами.

С целью повышения экономичности специалистами компании были внедрены два новшества. Во-первых, латунный корпус регулятора имеет универсальные резьбовые соединения, не требующие установки адаптеров, что позволяет встроить регулятор практически в любую трубопроводную систему. Во-вторых, особенность конструкции позволяет использовать в контуре лишь один регулятор перепада давления, не прибегая к установке нескольких подобных устройств. Специалисты компании считают, что применение новых регуляторов давления позволят снизить объёмы энергопотребления на 60-70%.

Справка:

Группа компаний CRANE является крупнейшим в Северной Америке производителем трубопроводной и запорной арматуры, деталей трубопроводов, насосов и фильтров, электроприводов и средств автоматизации для химической, фармацевтической, сталелитейной, энергетической, пищевой, косметической отраслей про-

[Читать далее...](#)

AS-Schneider запустила в серийное производство новый двухвентильный запорный клапан

Новый двухвентильный запорный клапан серии В1 был разработан специалистами компании в качестве первичной запорной арматуры для оснащения трубопроводов, к которым предъявляются повышенные требования безопасности.

Безопасность обслуживающего персонала имеет первостепенное значение при выполнении работ по обслуживанию трубопроводов. Особенно это актуально для трубопроводов высокого давления и работающих с агрессивными и взрывоопасными средами. Двухвентильный запорный клапан представляется идеальным решением в контексте безопасности производственного процесса.

Серия В1 была разработана специально под эти требования. Новый запорный клапан состоит из двух независимых вентильных блоков, работающих в одном корпусе. По требованию потенциальных клиентов корпус клапана может быть изготовлен из нержавеющей стали, нержавеющей стали повышенной коррозионной стойкости, фосфатированной нержавеющей стали. Шпиндели расположены под наклоном и связаны с корпусом накидной гайкой. Диаметр каждого из запорных клапанов – 11 мм.

Защиту от протечек надёжно обеспечивают графитовое уплотнение и сальник. Плотную посадку на седло обеспечивает запорный элемент со стеллитовым напылением. Наличие двух вентилей позволяет рабочему персоналу надёжно и герметично перекрывать поток рабочей среды.

Двухвентильный запорный клапан серии В1 рассчитан на давление до Ру600 и температуру рабочей среды до +550 градусов Цельсия.



Справка:

Компания Armaturenfabrik Franz Schneider GmbH + Co. KG была основана в 1875 году. Уже более чем за столетний период, на двух заводах в городе Нордхайм (Германия) и на заводе в Румынии фирма Schneider специализируется на производстве высококачественной запорной промышленной арматуры для приборов измерения давления, клапанов для промышленных дизель – моторов, а также специализируется на изготовлении металлических деталей для автомобильной индустрии.

[Читать далее...](#)



GEMU запустила в серийное производство новый клапан

Немецкая компания Gemu представила новинку – мембранный клапан в пластиковом корпусе серии 647. Мембранный регулирующий клапан является 2/2-ходовым клапаном в проходном пластиковом корпусе и предназначен для использования в лакокрасочной и целлюлозно-бумажной отраслях промышленности, а также в автоматизированных установках кормления животных.

В зависимости от конструкции могут быть использованы для примесей от чистых до сильнозагрязнённых жидких, газообразных, нейтральных и агрессивных средах.

Конструктивные особенности и технические характеристики:

- рабочее давление – 0-10 бар;
- рабочая температура – от -10 до +90 градусов;
- номинальный внутренний диаметр – от Ду12 до Ду100;
- материал корпуса – поливинилхлорид, полипропилен;
- уплотнители – EPDM, NBR, FPM;
- тип присоединения – муфтовое;
- управление – ручное, электрическое, пневматическое.

Справка:

Компания GEMU является ведущим мировым производителем клапанов, систем измерения и контроля. Клиентами GEMU являются ведущие компании в областях фармацевтической, пищевой и биотехнологической промышленности, микропроцессорном производстве, охране окружающей среды, а также во многих других секторах промышленности. Наши клапаны одинаково хорошо работают



как с нейтральными, так и с агрессивными жидкими и газообразными средами, а также с паром.

Для своих клиентов GEMU разрабатывает и производит продукцию, которая отвечает самым высоким требованиям по конструкции, качеству исполнения и функциональности. Высокая культура производства, прекрасно подготовленный персонал и многолетний опыт являются залогом качества и технического совершенства нашей продукции. Путь GEMU – это путь прогрессивного движения в будущее.

[Читать далее...](#)

Немецкие Арматуростроители представили новый межфланцевый шиберный затвор

.Немецкая компания END-Armaturen GmbH&Co. KG совместно с Watergates GmbH&Co. KG выпустили на рынок новый двусторонний межфланцевый шиберный (ножевой) затвор серии WBEG.

Для потенциальных клиентов предлагаются ножевые затворы диапазоном условного прохода от Ду50 до Ду400 номинальным давлением рабочей среды Ру10 с рычагом, ручным приводом, пневматическим приводом двустороннего действия или с пружинным возвратом, электрическим или гидравлическим приводом.

Особенности конструкции:

- полнопроходное исполнение обеспечивает высокую проходную способность и минимальные потери давления;
- корпус из серого чугуна GG25 с эпоксидным покрытием, состоящий из двух частей;
- седловое уплотнение – NBR, EPDM (FKM и PTFE в качестве дополнительной опции);
- уплотнение – плетёное синтетическое волокно + PTFE;
- шибер из нержавеющей стали 1.4301 (AISI 304), отполированный с двух сторон для предотвращения защемления и повреждения седла;
- шток из нержавеющей стали 1.4305 (AISI 304)§
- диапазон рабочих температур для уплотнения NBR от -25 до +90 градусов, для уплотнения EPDM от -35 до +120 градусов.

Для конечных потребителей затворы могут комплектоваться дополнительными аксессуарами:

- механические ограничители;
- устройства блокировки;
- ручные дублёры;
- соленоидные клапаны;
- позиционеры;
- концевые выключатели;
- бесконтактные выключатели;
- удлинители штока.



Двусторонний межфланцевый шиберный затвор серии WBEG предназначен для использования в системах водоснабжения и канализации, где в качестве рабочей среды используются как чистая вода, так и жидкости с твёрдыми абразивными частицами.

Справка:

END-Armaturen GmbH была основана в 1980 году в Бад-Ойенхаузене (Германия). В настоящее время совместно с Watergates GmbH является одним из крупнейших немецких производителей трубопроводной арматуры.

Ассортимент выпускаемой продукции составляют шаровые краны, клиновые и шиберные задвижки и затворы, поворотные затворы, приводы, пневмоклапаны и соленоидные клапаны, клапаны сброса и управления, сетчатые фильтры, фитинги.

[Читать далее...](#)



Valve-World presents: Val-Matic

Val-Matic представила обратный клапан полностью соответствующий стандартам AWWA

Ведущий американский производитель запорно-регулирующей арматуры компания Val-Matic представила свою очередную новинку – обратный затвор Swing 7800, полностью соответствующий стандартам AWWA (American Water Works Association).

Особенности конструкции затвора призваны обеспечить экономию энергии, удобство и простоту обслуживания, а также увеличить срок службы изделия.

Обратный затвор Swing 7800 предназначен для использования в трубопроводных системах муниципального и промышленного водоснабжения и в системах водоотведения и относится к типу безударных. В качестве демпфирующих устройств могут применяться рычаг с противовесом, рычаг с пружиной или пневмоцилиндр. Открытие захлопки под давлением обеспечивает полный проход рабочей среды. Куполообразная крышка затвора имеет специальные отверстия, позволяющие проводить обслуживание без снятия с трубопровода.

Корпус затвора выполнен из ковкого чугуна и полностью обработан эпоксидным покрытием, что делает его устойчивым к коррозии. Рабочий вал выполнен из нержавеющей стали. Для конечных потребителей будут доступны обратные затворы номинальным условным проходом от Ду50 до Ду 1200.



Справка:

Val-Matic® Valve & Mfg. Corp. основана в 1966 году. В настоящее время штаб-квартира компании и её основные производственные мощности находятся в городе Эльmhёрст, штат Иллинойс, США.

Компания является крупным разработчиком, производителем и поставщиком широкого спектра запорно-регулирующей трубопроводной арматуры и систем автоматизированного управления – воздушных клапанов, шаровых кранов, запорных устройств, обратных клапанов, пневмоприводов и т.д.

[Читать далее...](#)

Val-Matic успешно провела сертификацию своей новинки: шарового крана серии ENER-G



Американский производитель трубопроводной арматуры, компания Val-Matic успешно прошла сертификацию своей новинки – шарового крана серии ENER-G. Компанией был получен сертификат ANSI/NSF 61, выданный на шаровой кран серии ENER-G, предназначенный для использования в трубопроводных системах водоснабжения

Особенность конструкции шарового крана заключается в том, что запорный элемент выполнен не в форме шара, а в форме куба, закрепленного на шпинделе и вращающего внутри сферической поверхности корпуса. Две противоположные стороны имеют сквозное круглое отверстие для прохода рабочей среды, другие две противоположные стороны предназначены для полного перекрытия прохода среды и оснащены запатентованной системой Tri-Loc.

Запорная система Tri-Loc, применяемая Val-Matic уже более 35 лет, представляет собой уплотнительные элементы в виде колец из нержавеющей стали и эластомеров, закреплённые при помощи болтовых соединений на подвижном элементе запорного устройства и обеспечивающие плотное прилегание к седлам корпуса.

Такое устройство позволяет существенно снизить коэффициент трения, увеличивает износостойкость изделия и обеспечивает его надёжную герметичность. Кроме того особенность такой конструкции позволяет заменять уплотнительные элементы без демонтажа шарового крана с трубопровода.

Как и большинство изделий Val-Matic, основные детали, в том числе и корпус, обработаны эпоксидным покрытием, что повышает стойкость к коррозии. В настоящее время шаровые краны ENER-G доступны потребителям в диапазоне номинального условного прохода от Ду50 до Ду1200 с ручным приводом, электроприводом или пневматическим приводом.

Справка:

Val-Matic® Valve & Mfg. Corp. основана в 1966 году. В настоящее время штаб-квартира компании и её основные производственные мощности находятся в городе Эльmhёрст, штат Иллинойс, США.

Компания является крупным разработчиком, производителем и поставщиком широкого спектра запорно-регулирующей трубопроводной арматуры и систем автоматизированного управления – воздушных клапанов, шаровых кранов, запорных устройств, обратных клапанов, пневмоприводов и т.д.

[Читать далее...](#)



Val-Matic разработала новую конструкцию обратного затвора

Специалисты американской компании Val-Matic разработали и начали производство нового обратного затвора Surgebuster. Новый обратный затвор разработан с использованием новейших технологий и предназначен для использования как в режиме нормальной эксплуатации (в случае объединения напорных линий нескольких насосов в одну, когда на каждой из них устанавливается один или несколько обратных затворов для защиты от давления работающего насоса остальных), так и в аварийных ситуациях (при аварийном падении давления на одном из участков трубопровода).

Особенность конструкции Surgebuster заключается в том, что седло внутри корпуса затвора расположено под углом в 45 градусов. Полный проход потока рабочей среды достигается при открытии запорной заслонки на 35 градусов. В качестве демпфирующего устройства в конструкции затвора применена запатентованная система Disc Accelerator, механизм из нержавеющей стали, способствующий быстрой и мягкой посадке запорной заслонки на седло. Диск может быть выполнен из витона (фторуглеродистого каучука), натурального каучука или EPDM.



Корпус сделан из ковкого чугуна и обработан коррозионно-стойким эпоксидным покрытием. В нижней части корпуса может быть установлен ограничитель, позволяющий запорной заслонке не перекрывать полностью обратный поток среды.

В настоящее время Val-Matic производит обратные затворы номинальным условным проходом от Ду50 до Ду1200 для диапазона давления до 1,7 МПа. По желанию клиентов затворы могут комплектоваться ограничителями обратного потока и индикаторами положения диска. Обратный затвор Surgebuster полностью соответствует стандарту AWWA C508 и требованиям стандарта ANSI/NSF.

[Читать далее...](#)

Val-Matic представила средства механизации и автоматизации управления трубопроводной арматурой

Американская Val-Matic Valve & Manufacturing Corp. представила средства механизации и автоматизации трубопроводной арматуры собственного производства, в перечень которых входят реечные приводы, червячные редукторы, гидравлические и электрические приводы.

Четвертьоборотный реечный ручной привод Traveling Nut Manual обеспечивает надёжное открытие/закрытие шаровых кранов Ду150-1200 мм и поворотных затворов Ду80-2250. Рассчитан на 10000 рабочих циклов. Привод имеет внешние регулировочные болты, уплотнительное кольцо для предотвращения протечек, внешний индикатор положения запорного устройства, вал из нержавеющей стали, рычаги из ковкого чугуна, запорный механизм для сохранения положения арматуры, четыре симметричных монтажных отверстия. Привод приводится в действие маховиком или с помощью цепной передачи.

Четвертьоборотный червячный редуктор Worm Gear предназначен для управления подземными, надземными и подводными шаровыми кранами и задвижками Val-Matic Ду100-2100 мм. Корпус редуктора полностью герметичен, имеет внешние регулировочные болты, запорный механизм для сохранения конечного положения арматуры, внешний индикатор положения со шкалой, рабочий вал из коррозионностойкой нержавеющей стали, бронзовые втулки радиальных подшипников, четыре симметричных монтажных отверстия. Редуктор приводится в действие маховиком или с помощью цепной передачи.

Гидравлический привод Val-Matic может быть использован для



управления шаровыми кранами, запорными и дроссельными клапанами Ду100-2700 мм и предназначен для работы в тяжёлых условиях эксплуатации. Привод легко настраивается на любые условия работы, имеет дублирующие устройства на случай отключения электропитания; рабочие части привода выполнены из коррозионностойкой нержавеющей стали; поршень имеет уплотнительное кольцо для обеспечения герметичности, шток выполнен из нержавеющей стали и имеет графитовое уплотнение; в комплект привода входят концевые выключатели, электромагнитный клапан и позиционер; имеет индикатор положения.

Электропривод Val-Matic служит для автоматизации шаровых и пробковых кранов, дроссельных заслонок Ду80-2700 мм. Имеет однофазный 110/220В или трёхфазный 380/420В электродвигатель. Вре-

[Читать далее...](#)



Компания Clorius (входящая в BROEN) представила новый редукционный клапан и модернизированный регулятор перепада давления

Датская компания Clorius Controls A/S начала поставки в Россию и страны СНГ новых редукционных клапанов серии G1PR/H1PR и регуляторов перепада давления серии TD56-2, производство которых начато в 2012 году.

Редукционный клапан G1PR/H1PR

Клапаны предназначены для преобразования давления рабочей среды после себя до установленной величины.

Принцип действия:

Транспортируемая среда проходит через пространство между седлом и запирающим элементом в направлении, обозначенном на корпусе. Положение запирающего элемента определяет расход соответственно давлению на клапане. Давление после клапана передается через компенсационную камеру и капилляр на диафрагму, где оно меняет её положение. Мембрана связана с запирающим элементом и совместно с пружинами штока используется для позиционирования запирающего элемента. Сила пружины настраивается. Запираю-

щий элемент клапана является сбалансированным таким образом, что давление среды действует на него с обеих сторон одновременно.

Конструкция:

Редукционный клапан автоматического действия состоит из клапана, пружин, мембранного привода и одного капилляра, присоединяемого с внешней стороны привода. Корпус клапана производится из высокопрочного чугуна (G1PR) или стального (H1PR) литья, седло и запирающий элемент – из нержавеющей стали. Материал мембраны – EPDM или NBR, в зависимости от среды.

Монтаж:

Редукционные клапана монтируются на горизонтальных трубопроводах с размещением мембранного привода в нижнем положении. Направление движения среды должно совпадать с маркировкой на корпусе. При наличии взвешенных частиц в жидкости рекомендуется установить перед регулирующим



[Читать далее...](#)

Концерн Burkert начал программу инвестиций средств в технологии фильтрации



Burkert Fluid Control Systems, подразделение немецкого концерна Cristian Burkert GmbH & Co. KG, заявила о планах по приобретению немецкой компании, специализирующейся на технологиях фильтрации и сепарации.

Наименование приобретаемой компании не уточняется. Известно, что она является узкоспециализированным высокотехнологичным лидером в области фильтрации рабочих сред и в процессах разделения смешанных объемов разнородных частиц, смесей, жидкостей разной плотности, эмульсий, твердых материалов, взвесей твердых частиц или капелек в газе. Спектр деятельности компании представляет собой полный производственный цикл, начиная от проектирования и заканчивая производством и продажей оборудования.

Целью сделки является стремление руководства и менеджмента Burkert Fluid Control Systems расширить ассортимент товаров и перечня услуг, осуществляемых компанией. Сделка будет осуществлена в соответствии со стратегией укрупнения компании Vuerkert, завоевания ей новых рынков и дальнейшего развития и лидерства в области новейших технологий.

Справка:

Cristian Burkert GmbH & Co. KG была основана в 1946 году в Ингельфингене (Германия). В настоящее время компания имеет филиалы в 35 странах мира с общей штатной численностью более 2200 сотрудников. Консолидированный объем продаж в 2011 году составлял 382 миллиона евро.

Ассортимент продукции компании составляет широкий ряд трубопроводной арматуры и систем автоматизации: регулирующие и электромагнитные клапаны, датчики, преобразователи и контроллеры, пневматическое оборудование, системы управления.

[Читать далее...](#)

James Walker завершила сделку по приобретению крупного бельгийского производителя PTFE уплотнений

Известная британская компания James Walker объявила о завершении сделки по приобретению бельгийской компании Jaeger Seals NV. Условия сделки не разглашаются. Приобретение бельгийской частной компании позволит James Walker существенно расширить ассортимент своей продукции, поскольку Jaeger Seals NV с 1996 года была одним из ведущих европейских разработчиков и производителей уплотнений из PTFE (фторопласта) и высококачественных эластомеров.

В результате слияния бельгийская компания станет полноправным членом James Walker Group и получит возможность представлять свою продукцию не только на рынке Европы, но и на быстроразвивающихся рынках Северной и Южной Америки, Юго-Восточной Азии, Китая, Австралии и Новой Зеландии. В настоящее время производственные мощности британской кор-

порации сосредоточены практически на всех континентах, а дистрибьюторская сеть охватывает более 100 стран.

Продукция James Walker известна с 1880 года и пользуется заслуженной популярностью у ведущих мировых производителей трубопроводной арматуры.

Сегодня уплотнительные материалы практически всех марок, включая фторопласт, натуральный, бутадиеновый, хлоропреновый и полисульфидный каучуки, насыщенные каучуки и другие эластомеры, пользуются огромным спросом со стороны производителей арматуры для трубопроводов по всему миру. Менеджмент британской корпорации твердо держит руку на пульсе общемировых тенденций, что позволяет компании находиться в числе крупнейших промышленных гигантов.



[Читать далее...](#)



Promation Engineering начала производство нового линейного электрического привода для трубопроводной арматуры



Американская компания Promation Engineering объявила о начале производства новых линейных электрических приводов серий PL550, PL1100, PL2200 и PL4400, предназначенных для механизации и автоматизации трубопроводной арматуры практически во всех технологических процессах. Номинальное усилие электроприводов составляет от 250 до 2000 Нм в зависимости

от модификации, ход штока от 50 до 100 мм, что значительно превосходит технические характеристики линейных электроприводов других производителей.

Уникальные технические характеристики позволяют использовать новые электроприводы для управления шаровыми кранами и поворотными заслонками на трубопроводах больших диаметров и с высоким дав-

лением рабочей среды.

Особенности конструкции и технические характеристики:

- компактные размеры и небольшой вес;
- наличие возможности установки ограничителя хода штока привода;
- наличие включающего/выключающего микроконтроллера с системой обратной связи, возможностью автоматической калибровки и ЖК-дисплея диагностики показателей;
- универсальная настраиваемая система монтажа, позволяющая присоединять электропривод к различным типам трубопроводной арматуры;
- стандартный ручной дублёр;
- возможность использования напряжения 24 В постоянного или переменного тока, 120 В и 230В переменного тока;
- корпус из алюминиевого сплава с порошковым покрытием;
- диапазон температуры окружающей среды от -30 до +65 градусов Цель-

[Читать далее...](#)

Корпорация Metso поставит китайским заказчикам шаровые краны и поворотные затворы

Финская корпорация Metso выбрана поставщиком шаровых кранов и поворотных затворов для китайской компании Shaanxi Yanchang China Coal Yulin Energy & Chemical Co., Ltd.

Для обеспечения успешного запуска проекта специалисты финской компании развернут на месте монтажа пункт технической поддержки и обучения персонала китайской компании. Проект китайского завода был включен в Программу ООН по содействию, внедрению и развитию чистых угольных технологий. Планируется, что он станет первым в провинции Шэньси безотходным производством. Целью всей программы является создание в восточно-китайской провинции целого комплекса высокотехнологичных промышленных предприятий, использующих природное сырьё (нефть, газ, уголь) без

ущерба для окружающей среды.

Продукция Metso (шаровые краны и поворотные затворы) уже давно пользуются устойчивой репутацией на китайском рынке и по праву входят в число ведущих мировых брендов. Клиенты признают Metso, как производителя надёжной и экономичной запорно-регулирующей арматуры.

Финская корпорация заслужила признание в Китае благодаря высокому качеству своей продукции, комплексной технической поддержке и эффективному оказанию сервисных услуг. Компания также является признанным мировым лидером в области технологий, существенно снижающих вредные выбросы в атмосферу, что в последние годы является фактором растущей озабочен-



[Читать далее...](#)

MSA a.s. поставила партию шаровых кранов для нужд Американских газораспределительных сетей



Партия шаровых кранов производства MSA a.s. (входит в группу компаний «Римера») успешно прошла приемочные испытания в компании PBV/PG&E USA. Первые пять единиц шаровых кранов 34" class 600 в рамках данного заказа были отгружены в ноябре 2012.

Оставшиеся шесть единиц будут отгружены до конца февраля. Заказчик – калифорнийская компания Pacific Gas and Electric company – планирует использовать оборудование, произведенное на чешском заводе «Римеры», для ремонта газораспределительной сети с заменой устаревшей трубопроводной арматуры.

«Успешное прохождение испытаний нашей продукции, подтвердившее ее высокое качество, открывает перед MSA возможнос-

ти для дальнейшего расширения круга потребителей в Северной Америке. Это интересный рынок со своими вековыми традициями, одной из которых является его консервативность», – комментирует поставку директор по продажам магистрального оборудования группы компаний «Римера» Михаил Жамков.

С 2010 по 2012 год объем поставок продукции MSA потребителям из США и Канады увеличился более чем в 2,5 раза. В планах чешского предприятия группы компаний «Римера» - довести объем поставок продукции в 2013 году на рынок Северной Америки до 620 тысяч евро. Основными заказчиками магистрального оборудования, изготовленного чешским предприятием «Римеры», на североамериканском рынке являются компании Forum Energy Technologies, ISV, AECOM, Samson, Pentair и Prism Flow.

[Читать далее...](#)



Компания HAM-LET анонсировало производство вентиляльных блоков серии Astava



Известная транснациональная корпорация HAM-LET объявила о начале производства вентиляльных блоков серии Astava, предназначенных для подключения датчиков давления к импульсным линиям в системах автоматического контроля, регулирования и управления технологическими процессами.

Линейку вентиляльных блоков Astava будут представлять двух-, трёх- и пятивентильные блоки.

Двухвентильные блоки используются в сборе с датчиками избыточного и абсолютного давления. Вентильные блоки состоят из корпуса, изолирующего вентиля, который обеспечивает изоляцию датчика от технологического процесса, и дренажного вентиля, который обеспечивает дренаж среды и упрощает калибровку датчика в условиях эксплуатации.

Трёх- и пятивентильные блоки используются в сборе с датчиками разности давлений. Обычные трех и пятивентильные блоки позволяют выравнивать давление в камерах датчика для калибровки нулевого значе-

ния выходного сигнала, а также изолировать датчик от технологической линии.

Преимущество пятивентильного блока для измерения природного газа заключается в том, что можно определить частично закрытый или неисправный уравнительный вентиль. Неисправный уравнительный вентиль блокирует сигнал перепада давления и вызывает погрешность измерения.

Технические характеристики:

- рабочая среда - жидкость, пар, газ (в т.ч. специальное исполнение для природного газа);
- давление рабочей среды - до 68,9 МПа;
- температура рабочей среды - от -60 до +538°С;
- предельные значения температур окружающего воздуха при эксплуата-

[Читать далее...](#)

Belimo Americas представила новейший электропривод с пружинным возвратом



Belimo Americas Inc., американское подразделение швейцарского холдинга Belimo Holding AG, выпустило на рынок абсолютную новинку в ассортименте приводов общего применения с охранной функцией

– электропривод с пружинным возвратом серии EF.

Это новый электропривод с возвратной пружиной серии EF, развивающий поворотное усилие 30Нм. Новый защищённый корпус из отлитого под давлением алюминия не только обеспечивает высокую защиту конструкции, но и, соответственно, повышенную надёжность изделия. А возможность встроенного обогрева позволяет использовать электропривод в сложных климатических условиях.

Технические характеристики новинки:

- корпус из литого алюминия под давлением;
- наличие блокирующего переключателя;
- возможность ручного управления;
- наличие переключателя направления вращения;
- электрические соединения: кабель FRNC или контакты;
- постоянное поворотное и удерживающее усилие – 30 Нм;
- механический ограничитель угла поворота;
- возможность установки вспомогательного переключателя;
- габаритные размеры: 288x138x121 мм;
- степень защиты – IP54 (Ip66);
- универсальный захват – 1/2, 1/3 или 1 дюйм;
- время срабатывания двигателя – от 60 до 150 мс;
- время срабатывания пружины – до 20 мс.

Справка:

Belimo Holding AG с 1975 года специализируется на разработке, производстве, продаже и обслуживании электрических приводов для систем

[Читать далее...](#)

Schubert&Salzer представила новый индикатор текущего положения автоматизированных типов трубопроводной арматуры



В практической деятельности операторов трубопроводов очень важно видеть, в каком положении, открытом или закрытом, находится запорно-регулирующее устройство. Поэтому специалисты немецкой компании Schubert&Salzer Control Systems разработали новый цифровой индикатор положения клапана серии 2040, который может быть использован в качестве специального сигнального устройства. Индикатор использует различные, видимые издали, цветные световые сигналы, показывающие в каком положении находится клапан – открыт или закрыт.

Цифровой индикатор положения имеет четыре сигнальных цвета. Положения клапана «открыто» и «закрыто» указывают жёлтый и зелёный цвета. Сигналы загораются только при достижении конечных положений.

Помимо сигнализации об открытии/закрытии клапана индикатор положения также показывает различные ошибки, такие как заедание клапана. Ошибки отобра-

жаются по умолчанию в красную лампу и дополнительно выдаются путем переключения контактов (NPN).

С помощью индикатора положения могут быть установлены различные интервалы технического обслуживания. Когда приближается запланированное время обслуживания, визуальный индикатор начинает мигать и на мониторе отображается ошибка - тревожный выход (NPN переключатель) издает повторяющиеся пульсирующий сигнал (1 Гц).

Адаптация к клапану полуавтоматическая, просто по установке привода в режим калибровки. Все параметры можно настроить в "DeviceConfig" программы. Цифровые индикаторы положения серии 2040 могут быть легко установлены на цифровые позиционеры для линейных и неполноповоротных приводов для пневматических клапанов Schubert&Salzer.

[Читать далее...](#)



Компания Rotork укомплектует электроприводами газопровод в Китае



Английская компания ROTORK сообщила, что на третьей линии газопровода Запад-Восток в Китае (WEPP) будут использованы многооборотные интеллектуальные электрические приводы серии Rotork IQ3, предназначенные для автоматизации отсечной и регулирующей арматуры на компрессорных станциях, коллекторах и накопительных станциях.

В течение прошедшего десятилетия тысячи интеллектуальных электроприводов Rotork IQ были установлены на первой и второй очередях магистрального газопровода Запад-Восток, проходящего через 66 округов десяти провинциях Китая.

Первым этапом этого масштабного проекта было строительство в 2004 году газопровода от Таримского месторождения в районе Синьцзяня, по которому газ транспортировался до теплоэлектростанций восточной части КНР в районе дельты реки Янцзы. Вторым этапом, начавшимся в 2008 году, стало строительство газопровода от Синьцзяня до Гуанчжоу. Этот газопровод позволил удовлетворить растущий спрос на энергоносители со стороны промышленных предприятий и населения провинции Гуандун.

В прошедшем году началось строительство третьей ветки газопровода, для автоматизации которого компания Rotork поставит интеллектуальные электрические приводы серии IQ3.

Приводы данной серии были выбраны благодаря:

- новому удобному интерфейсу;
- усовершенствованному дисплею с функцией настраиваемого регистратора данных;

[Читать далее...](#)

SIPOS/Aktorik GmbH продолжает расширять регионы присутствия

Немецкая компания SIPOS Aktorik GmbH, признанный мировой лидер в области разработок, производства и продаж электрических приводов и систем автоматизации трубопроводной арматуры, заключила дистрибьюторское соглашение с компанией WS Controles, штаб-квартира которой расположена в городе Капинас, штат Сан-Паулу, Бразилия.

Таким образом, компания SIPOS, уже представленная почти на всех континентах с помощью более чем пятьюдесятью официальными представителями, завершила глобальный охват своей продукцией все ведущие мировые промышленные страны.

Бразильская компания WS Controles, основанная 25 лет назад, имеет прекрасные возможнос-

ти для обеспечения технической поддержки и сервисного обслуживания всего ассортимента продукции, выпускаемой её новыми немецкими партнёрами. Четвертьвековой опыт работы бразильцев в сфере автоматизации промышленной арматуры станет залогом качества и высоких стандартов продукции SIPOS.

В настоящее время WS Controles представляет на южноамериканском рынке интересы крупных иностранных компаний, производителей трубопроводной арматуры и средств автоматизации. Таких как, например, WARTSILA, AUMA и других. WS Controles является крупнейшим бразильским поставщиком товаров и услуг для элек-



[Читать далее...](#)

Продукция компании AUMA будет установлена на объектах SAUDI Aramco

SAUDI Aramco, национальная нефтяная компания Саудовской Аравии, крупнейшая в мире компания по показателю добычи нефти и размеру нефтяных запасов, приняла решение об использовании электрических приводов AUMA для автоматизации трубопроводной арматуры на своих объектах.

Модульные электрические приводы AUMA будут установлены на запорно-регулирующей арматуре трубопроводов нефтяного терминала в Джумайме на берегу Персидского залива. Данный терминал мощностью около 180 миллионов тонн нефти в год является одним из крупнейших в мире и предназначен для загрузки суперкрупных нефтеналивных танкеров. Хранилища сырой нефти лёгких сортов Arab Light, Super Light, а также тяжёлых сортов с повышенным содержанием

сыры, расположены на удалении 15 метров от причалов. Для технологически безопасного и надёжного процесса загрузки требуются надёжные и современные автоматизированные системы управления нефтепроводами.

Электроприводы AUMA уже зарекомендовали себя с положительной стороны на крупном заводе SAUDI Aramco в Эль-Джубайле, где они стали важными и незаменимыми средствами автоматизации трубопроводов.

Руководство обеих компаний полагает, что под-



[Читать далее...](#)

SAMSON AG представит ряд новинок на выставке во Франкфурте



Немецкий концерн SAMSON AG планирует принять участие в предстоящей в середине марта 2013 года выставке технического оборудования зданий – сантехники, отопления

и кондиционирования, которая состоится во Франкфурте.

На стенде В65 в зале 10.2 посетители ожидают новинки от немецкого промышленного гиганта, призванные решать проблемы энергоэффективности в сфере бытового обслуживания.

В частности, будет представлена новейшая автоматизированная система TROVIS 6600, представляющая собой модернизированную общедомовую систему погодного регулирования. Основное отличие новинки от предшественников – наличие коммуникатора с сенсорным экраном и возможность дистанционного управления

с помощью сетей Интернет. Новинка с помощью одного процессора способна контролировать до 60 датчиков одного контура системы отопления.

На выставке менеджмент компании рассчитывает продемонстрировать и новые проходные пневматические регулирующие клапаны с диаметром условного прохода Ду65 и Ду100, трёхходовые регулирующие клапаны с диаметром условного прохода Ду300, а также новый электрический привод серии 3375 с цифровым позиционером и ЖК-дисплеем, управляемый с помощью веб-модуля.

Справка:

SAMSON AG была основана в 1916 году во Франкфурте (Германия). В настоящее время численность сотрудников компании составляет более 3200 человек.

Компания занимается производством трубопро-

[Читать далее...](#)



Зарубежное арматуростроение: Власти США всерьёз озаботились проблемой безопасности трубопроводов



Тhe Government Accountability Office, аналог российской Счётной Палаты, заявила, что федеральные и местные контролирующие органы должны потребовать от операторов газопроводов и других трубопроводов, по которым транспортируются взрывоопасные вещества, устанавливать автоматические запорные клапаны и принимать другие меры, способствующие быстро останавливать поток опасных рабочих сред в случае возникновения чрезвычайных ситуаций.

В настоящее время сеть трубопроводов, опутывающих территорию Соединённых Штатов, составляет около 2,5 миллионов миль. Pipeline and Hazardous Materials Safety Administration (PHMSA), департамент Министерства транспорта США, призванный разрабатывать правила безопасности для операторов трубопроводов, в настоящее время не имеет чёткого документа, регламентирующего деятельность операторов в случае возникновения чрезвычайных ситуаций.

«Несмотря на то, что в настоящее время расходы по установке автоматизированных запорных клапанов могут варьироваться от десятков тысяч до миллиона долларов за изделие, такой вид запорной арматуры может минимизировать ущерб имуществу и окружающей среде, а в некоторых случаях и спасти человеческие

жизни», - говорится в докладе GAO.

Чиновники GAO рекомендовали специалистам PHMSA собрать и проанализировать все фактические данные о чрезвычайных ситуациях, произошедших на трубопроводах за последнее время, и разработать для операторов трубопроводов технический регламент.

В качестве примера в докладе был приведён недавний взрыв газопровода в Сан-Бруно, в результате которого возник пожар, в котором погибло 8 человек, 58 получили ранения, было разрушено или повреждено более 100 домов. Федеральные надзорные органы наложили на компанию-оператора PG&E крупный денежный штраф. Однако, по мнению GAO наложение штрафа является полумерой, и призвали соответствующие органы подготовить нормативный акт, основанный на Федеральном Акте безопасности трубопроводов и обслуживающего персонала, принятого в 2011 году.

[Читать далее...](#)



ПРОБЛЕМЫ ОТРАСЛИ



Исполнительный директор НПАА

НПАА о проблемах фальсификации и средствах защиты трубопроводной арматуры

Тер-Матеосянц И.Т.

Мировая практика противодействия фальсификации продукции и деятельность Научно-Промышленной Ассоциации Арматуростроителей (НПАА) в этой сфере.

Проблема фальсификации продукции и повышения опасности возникновения по этой причине техногенных катастроф обретает в современном мире всё большую и большую актуальность. Всё чаще и чаще со страниц средств массовой информации и с экранов телевизора звучат слова «контрафакт» и «фальсификация». Однако, к сожалению, самые известные случаи борьбы с этим негативным явлением у большинства ассоциируются с бульдозерами, уничтожающими компакт-диски с пиратскими копиями программного обеспечения и музыкальных произведений, которые, если честно, особого вреда никому, кроме кошелька правообладателей, не приносят.

А настоящая проблема – гораздо глубже: уже мало кто вспоминает аварию на подстанции «Чагино», оставившую несколько лет назад без электроэнергии половину Москвы и прилегающие области, скоро сотрутся из памяти и страшные последствия аварии на Саяно-Шушенской ГЭС.

Для начала нужно уточнить терминологию.

Контрафакт (нарушение авторского права, от лат. contrafactio — подделка) — это правонарушение, суть которого составляет использование произведений науки, литературы и искусства, охраняемых авторским правом, без разрешения авторов или правообладателей или с нарушением условий договора об использовании таких произведений. К числу основных способов нарушения авторских прав относится незаконное копирование и распространение произведения, а также плагиат.

Фальсификация (позднелат. falsificatio, от falsifico – подделываю), 1) злостное, преднамеренное искажение данных, заведомо неверное истолкование чего-либо. 2) изменение с корыстной целью вида или свойства предметов; подделка.

Исходя из этих определений, будем говорить о проблеме фальсификации промышленной продукции, как о наиболее распространённом явлении.

По экспертным оценкам доля фальсифицированной арматуры и приводов в России составляет порядка 15% от объёма внутреннего производства, т.е. порядка \$200 млн. в год. Очевидно, что этот сегмент представляет собой довольно лакомый кусок, и никто добровольно от такого бизнеса отказываться не будет.

Анализ мирового опыта в сфере противодействия распространению фальсификации промышленной продукции показал, что эта проблема не является чисто российской, а носит интернациональный характер.

Так, в связи с резким увеличением количества поставляемой контрафактной продукции на рынки мировой торговли Международная организация по стандартизации (ISO) учредила следующие комитеты:

ISO/PC 246 «Средства борьбы с контрафактной продукцией».

Область деятельности комитета: стандартизация в области антиконтрафактных инструментов.

ISO/TC 247 «Контрмеры и средства для борьбы с подделками». Область деятельности комитета: стандартизация в области выявления, предотвращения и контроля за идентичностью, финансовой, производственной и других форм социальной и экономической фальсификации.

В настоящее время проектный комитет ISO/PC 246 закончил процедуру утверждения проекта стандарта ISO 12931 «Критерии эффективности средств аутентификации для борьбы с контрафактными непродуктивными товарами». Этот документ официально опубликован 23.10.12.

Стандарт направлен на увеличение рыночной «прозрачности» относительно надежности и трудоемкости инструментов аутентификации. Это, в свою очередь, поможет производителям продукции сделать осознанный выбор наилучших инструментов для аутентификации продукции. Кроме того, стандарт будет помогать продавцам антиконтрафактных простых или комплексных систем, совершенствовать предлагаемые ими решения.

Также в настоящий момент технический комитет ISO/TC 247 проводит голосование по первым редакциям следующих проектов стандартов:

ISO/CD 16125 Меры противодействия фальсификации и контроль – Система контроля безопасности – Требования;

ISO/CD 16678 Метод ударного нанесения меток с использованием уникальной идентифицирующей нумерации для предотвращения контрафакта.

Кроме того, в мировой практике уже продолжительное время действуют другие нормативные документы по противодействию и предупреждению контрафакта:

ASTM F 1156 Стандартная терминология, относящаяся к системе защиты от контрафакта.

ASTM F 1448A Руководство по выбору технологии защиты против контрафакта, изменений конструкций, отклонений, дублирования, подделок и замещения продукции или документов;

AC Z60-100-2006 Техническая профилактика и ограничения для борьбы против контрафакта (защита прав на интеллектуальную собственность) – Спецификации общих основ, описывающих мероприятия по аутентификации продукции, возможность отслеживания событий и контроль по борьбе против контрафакта;

EIA TECHAMERICA-TB-0003 Снижение риска подделки частей и материалов;

SAE AS 5553 Подделка электронных частей - предотвращение, обнаружение, сокращение и управление;

ISO 12931 Критерии эффективности средств аутентификации для борьбы с контрафактными непродуктивными товарами.

а также документы по противодействию и предупреждению контрафакта в ядерной энергетике:

Письма Комиссии ядерного надзора США NRC №89-02 «Действия по



выявлению контрафактной продукции и продукции, поступившей на рынок преступным путём» и NRC №2008-04 «Контрафактное оборудование, поставляемое на атомные станции»; NP 6629 «Руководство по закупкам и приобретению оборудования для атомных станций», EPRI (Electric Power Research Institute), 1990 г.; TECDOC 1169 «Руководство по контролю оборота сомнительной и контрафактной продукции», МАГАТЭ, 2000 г.

В этих документах определены основные условия для обеспечения эффективности программ закупок продукции и передачи ее в эксплуатацию:

- привлечение технического персонала в процесс закупок и приемки продукции;
- эффективные программы проверки поставщиков, приемочного контроля, проведения испытаний;
- внедрение эффективных методов идентификации продукции;
- эффективные программы для анализа, испытаний и передачи во всеобщее пользование продукции промышленного класса с целью обеспечения пригодности к использованию в условиях, связанных с обеспечением безопасности.

Как видим, ничего сверхъестественного.

В настоящее время специалистами исполнительной дирекции НПAA и ООО «Отраслевой ИАЦ НПAA» в инициативном порядке выполнена работа по переводу и техническому редактированию вышеуказанных нормативных документов и проводится научно-исследовательская работа с целью выявления наиболее эффективных методик идентификации, контроля, упреждающих сценариев противодействия и технологии защиты производителей от фальсификации их продукции. На основании полученных результатов указанной работы в 2013 г. планируется разработать отечественные нормативные документы.

Борьба с фальсификатом. Путь НПAA

Ассоциация уже более 10 лет ведёт большую планомерную работу по противодействию распространению на товарных рынках фальсифицированной трубопроводной арматуры и приводов и накопила определённый опыт в этой сфере. Обязательным условием членства в НПAA является подписание декларации о присоединении к этой деятельности, а нарушение этой декларации влечёт за собой исключение из организации. (Политика НПAA; Декларация)

По обращениям заводов-изготовителей инициируются проверки подлинности трубопроводной арматуры и приводов, поставленных на опасные производственные объекты, в том числе с привлечением надзорных и правоохранительных органов.

На основе этих документов в настоящее время разрабатываются межгосударственные стандарты (ГОСТ) и ведётся разработка программного обеспечения, позволяющего автоматизировать процесс генерации, считывания и хранения информации об изделии – система нормативно-справочной информации «Трубопроводная арматура и приводы» (НСИ «ТРАП»). С помощью этой программы формируется уникальное идентификационное обозначение изделия и генерируется идентификационная метка, содержащая всю информацию об изделии:

QR-код (ГОСТ Р 51839.1-2001. Защитные технологии. Средства защиты. Маркировка лазерная. Классификация. Общие технические требования)

и/или

RFID-метка (ГОСТ Р ИСО/МЭК 15963-2011. Информационные технологии. Радиочастотная идентификация для управления предметами. Уникальная идентификация радиочастотных меток).

Для каждого изделия формируется электронный паспорт, который содержит всю информацию о нём: технические характеристики и параметры, данные о сертификате, дате изготовления, наименовании изготовителя, в дальнейшем - информацию о регламентных работах, произведенных с изделием и т.п.

Эта информация имеет цифровую подпись, что защищает её от подделки, и размещается на изделии в виде метки. В момент присвоения заводом-изготовителем изделию уникального идентификационного обозначения, информация об этом автоматически передаётся в единую централизованную базу данных (БД). Потребитель также регистрируется в БД и получает доступ к информации о продукции.

При поступлении арматуры на склад потребителя информация об изделии считывается с метки с помощью сканера, аналогичного тем, что применяются на кассах в супермаркетах, или с помощью камеры мобильного телефона.

При этом автоматически осуществляется запрос по сети Интернет в БД на подлинность. В БД происходит сопоставление присланной метки с контрольной и, если они совпадают, фиксируется информация о текущем местоположении и статусе арматуры. То же происходит при вводе изделия в эксплуатацию, выводе в ремонт и т.д. вплоть до утилизации.

Таким образом, в базе данных в режиме реального времени накапливается информация обо всех этапах жизненного цикла продукции и её текущем статусе. При попытке фальсификации метки БД сразу же проинформирует об этом пользователя НСИ «ТРАП».

Итак, внедрение описываемой системы нормативно-справочной информации НСИ «ТРАП» позволит решить целый комплекс важнейших задач:

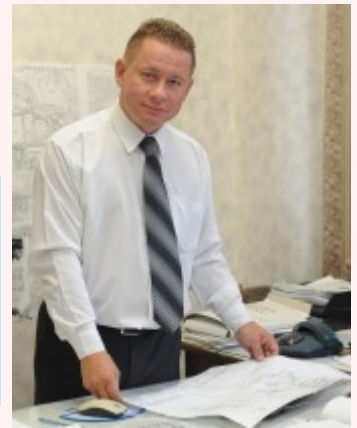
- все участники рынка трубопроводной арматуры от разработчика до эксплуатационника получат возможность обмениваться данными в едином информационном формате, позволяющем описывать продукцию с требуемой степенью детализации;
- возможность «оцифровки» этого единого информационного формата позволит автоматизировать процесс обмена данными, что приведёт к существенной экономии временных ресурсов и снижению влияния «человеческого фактора»;
- применение современных методов маркировки продукции позволит максимально упростить процесс её идентификации, что приведёт к существенному снижению риска приобретения фальсифицированной продукции;
- хранение всей информации об этапах жизненного цикла изделия в единой базе данных и её актуализация в режиме реального времени позволит вести мониторинг технического состояния эксплуатируемой трубопроводной арматуры и выводить её в ремонт по мере возникновения необходимости, что сократит эксплуатационные издержки и снизит риск аварийного вывода арматуры из эксплуатации.

Источник: Научно-Промышленной Ассоциации Арматуростроителей (НПAA)



Партнеры портала: Алексинские Вести «Чтобы традиции сохранялись»

Среди фамилий арматуростроителей есть такие, которые звучат чаще остальных и представляют не одного работника и даже не одну семью, а целую трудовую династию. Фамилия Жаровых-Шацких – одна из тех, что прочно ассоциируются с заводом и его историей. И это не случайно, ведь она дала заводу шесть поколений работников, двадцать пять мастеров своего дела и более шестисот лет трудового стажа. Мы беседуем с заместителем главного механика Константином Юрьевичем ШАЦКИМ.



Шацкий К.Ю. заместитель главного механика ЗАО "Тяжпромарматура"

– Константин Юрьевич, вы родились и выросли в семье потомственных заводчан. Означает ли это, что ваше знакомство с заводом началось задолго до трудоустройства?

– Так оно и было. Отец и мать работали на заводе, и естественно, они обсуждали дома какие-то рабочие моменты. Информацию о заводе мы, дети, узнавали дома за столом, на отдыхе, когда ездили отдыхать с родителями на реку в компании заводчан. Школьниками ездили работать в колхоз, над которым шефствовал тот же самый завод. Да и жили мы недалеко от завода.

– А когда впервые побывали за заводской проходной?

– Когда я учился в 8-м классе, мы с одноклассниками осваивали профессию токаря в учебно-производственном комбинате на базе завода. Тогда же здесь изготовил своими руками первые детали.

Нельзя сказать, что у меня не было другого выбора в жизни, кроме как пойти работать на завод. Просто обстоятельства складывались таким образом, что других жизненных сценариев перед глазами не было.

После школы я не поступил в институт, проработал некоторое время на заводе в цехе № 2 и ушел в армию. В 1991 году вернулся из армии и поступил учиться на механико-технологический факультет Тульского государственного университета, на специальность «Металлорежущие станки и инструменты». В 1996 году окончил учебу и пришел на завод инженером-технологом в инструментальный цех № 21. В этом же цехе возглавил через некоторое время технологическое бюро. В 1999 году стал начальником технологического бюро механического цеха № 5. В должности заместителя главного механика работаю с 2007 года.

– На заводе многое изменилось. Как вы оцениваете процессы, которые происходят на предприятии сегодня?

– Меняется время, а вместе с ним меняется и стратегия развития завода. Однако, несмотря на все перемены, завод движется вперед. Значит, направление выбрано правильно.

Идет реконструкция завода, внедряются новые производственные системы и станки, которые стоят немалых денег. Меняется отношение рабочих к этому оборудованию. Понимая, что от этого оборудования зависит его заработок, человек начинает бережно относиться к нему.

Модернизация производства способствует повышению престижа рабочих специальностей. Одно дело работать по колону в стружке и масле, и совсем другое дело – работать на новом станке, который практически сам удаляет всю стружку, все технологические жидкости, и твоя задача – только своевременно менять заготовку и вводить программу в соответствии со сменным заданием. Раньше программа вводилась чуть ли не вручную, при помощи перфолент, и на это уходило 2,5–3 часа. Потом выполнялась привязка инструмента к станку. На изготовление небольшой детали тратилась целая смена. Сейчас современное оборудование позволяет сделать то же самое за 10–15 минут.

Это означает, что у молодежи, которая сегодня приходит на завод, есть перспективы профессионального и личного роста. Кроме того, у нынешнего поколения есть большое преимущество в том, что касается знания компьютерных технологий. Если кто-то нацелен на

успех, он его непременно добьется. Все условия для этого на заводе есть.

– Какую роль играет завод в вашей личной жизни и в жизни вашей семьи?

– Мои родители посвятили заводу всю свою жизнь. Отец, Юрий Георгиевич, проработал 43 года, а мать, Валерия Викторовна, – 34 года. Моя супруга, Надежда Владимировна, трудится на заводе начальником бюро в технологическом управлении. И хотя работа на предприятии всегда кормила и продолжает кормить нашу семью, мы никогда не рассматривали завод только лишь как источник дохода. В нашей семье не было жесткого разделения между работой и личной жизнью. Понимание того, что ты нужен людям, с которыми трудиться, поддерживает всегда.

– Какова, на ваш взгляд, самая сильная сторона завода?

– На заводе за долгую историю его существования сложились свои традиции: производственные, образовательные, спортивные и общечеловеческие. Отец рассказывает, что, на протяжении всего времени, которое он работал на заводе, атмосфера всегда была рабочей и дружелюбной. В заводском коллективе всегда ждали молодых людей, окончивших институт или пришедших со стороны. Традиционно за ними на первых порах была опека, наставничество на самом высоком уровне. Старшее поколение безоговорочно помогало молодому во всех вопросах – профессиональных, бытовых и жизненных. Всегда ощущались взаимная поддержка, выручка, чувство локтя. Очень хотелось бы, чтобы эти традиции нашли свое продолжение. Беседу вел Алексей Лысаков

Справка:

Трудовая династия Жаровых-Шацких представляет шесть поколений работников ЗАО «Тяжпромарматура». Начало этой уникальной трудовой династии положил во второй половине XIX века Федор Афанасьевич Фомин, отработавший литейщиком на Мышегском чугунолитейном заводе 20 лет.

Двадцать пять потомков Федора Фомина связали свою жизнь с заводом. Их судьба тесно переплетена с историей развития предприятия. Общий трудовой стаж династии насчитывает 609 лет.

Представители славного рабочего рода не только доблестно трудились, но и мужественно защищали Родину. Константин Павлович Жаров во время Великой Отечественной войны в составе боевой части дошел до Кенигсберга. Был награжден орденом «Красной Звезды» и медалями.

В настоящее время на предприятии одновременно трудятся на разных должностях пять представителей династии. Это Шацкий Константин Юрьевич – заместитель главного механика предприятия, его жена Надежда Владимировна – начальник бюро технологического управления. На заводе работают электросварщица Иван Вячеславович и Федор Вячеславович Харченко. Техником-технологом трудится Вера Сергеевна Бородина. Подрастает молодая смена. Жизнь трудовой династии продолжается.

Материал предоставлен - газетой
 "Алексинские Вести"



МИФЫ В АРМАТУРЕ:

Шаровые краны - в чем различия?

Иван Семенов, технический специалист портала

Довольно часто, на рынке трубопроводной арматуры, из-за вымышленных мифов конечные потребители сталкиваются с рядом проблем, которые становятся причинами выбора не совсем того что необходимо для подноценной работы систем газо- и водоснабжения.

С этого номера Вестника, мы решили начать публикацию, наиболее часто встречаемых на практике мифов о шаровой арматуре. Мы не ставим своей задачей разоблачения кого то, но задачей данной серии публикаций являются рассуждения и разбор наиболее часто встречающихся былин и мифов, так ли они правы и всегда ли желаемое можно выдать за действительное?

В нашем первом обзоре, мы предлагаем рассмотреть обоснование различия газовой и простой - общепромышленной серии выпускаемых широким рядом, как отечественных, так и зарубежных производителей шаровых кранов.

Миф 1: Конструкция кранов для газа и воды принципиально различается.

Так ли это на самом деле? Отличие конструкций отличается только у уплотнительных элементах или в чем то еще?

Одним из самых распространенных на сегодняшний день является миф о принципиальном различии конструкций шаровых кранов, предназначенных для транспортировки жидких и газообразных сред. Мы предлагаем вам подробно рассмотреть краны для воды и газа, чтобы выявить и обосновать конструктивные различия

Первое, на что стоит обратить внимание – это материалы основных частей шарового крана. Корпус, патрубков и горловина сделаны из одинаковых металлов (ст20, ст09Г2С и т.д.). Шток в обеих конструкциях выполнен из нержавеющей стали, имеет бурт, препятствующий его вырыванию. На штоке в зависимости от марки того или иного крана установлено два или три O-образных резиновых уплотнителя. Именно химический состав этих колец, отвечающих за герметичность узла шток-горловина, является первым отличием в кранах для воды и газа. У кранов для воды самым распространенным материалом является фторкаучук (он же EPDM, этиленпропилендиеновый каучук, FPM, FKM, Viton). У кранов для газа это NBR (нитрильный или бутадиен-нитрильный каучук). О физико-химических различиях этих каучуков мы поговорим чуть позже.

Далее рассмотрим узел шар-седло. В обеих конструкциях шар изготовлен из нержавеющей стали и поджимается седлами, выполненными из PTFE+20%С (графитонаполненный фторопласт). На узле патрубок-фторопласт-шар появляется второе отличие – торцевое уплотнение на фторопласте между седлом и патрубком, которое есть у кранов для газа и отсутствует у кранов для воды.

В обеих конструкциях установлены опорные кольца, за которыми находятся тарельчатые пружины – нужный и важный элемент в современ-

ной конструкции шарового крана, обеспечивающий его стабильную работу при разных температурах. При низких температурах кран не теряет герметичности из-за усадки седла, а при повышенных – шар не заклинивает в седлах.

Рассмотрев конструкции кранов, мы выявили два принципиальных отличия:

- различные химические составы уплотнительных колец на узле шток-шар;
- наличие дополнительного уплотнения на торцевой части фторопласта у кранов для газа и его отсутствие у кранов для воды.

Чем же обусловлены эти два отличия?

1) Химический состав резиновых уплотнителей на штоке подобран в соответствии с параметрами рабочих сред, для которых изготавливаются краны. Так, фторкаучук – отличный уплотнитель с высокой износостойкостью и стойкостью к различным средам. Он имеет отличные показатели по высоким температурам (до 200°C), но теряет свои свойства при отрицательных (что в принципе не имеет значения при эксплуатации на воде и других жидких средах, температура которых в трубопроводе всегда положительная). Нитрильные каучуки, напротив, хороши по своим физико-химическим показателям при эксплуатации на отрицательных температурах, но теряют свои свойства при нагревании свыше 100°C, что исключено при транспортировке СУГ и природных газов.

2) Наличие/отсутствие торцевого уплотнителя на седле фторопласта обусловлено тем же, что и выбор уплотнителя по штоку – температурой эксплуатации. При высоких температурах линейные расширения, которые могут нарушить работоспособность крана, компенсируются тарельчатыми пружинами. А при отрицательных появляется дополнительная проблема в виде усадки фторопласта не только в линейном размере, который компенсируется все той же тарельчатой пружиной, но и в диаметральном (место соприкосновения седла с патрубком). Именно торцевые уплотнители, в данном случае из нитрильных каучуков, сохраняют герметичность крана. При высоких же температурах данный элемент является ненужным.

Итак, мы можем сделать вывод о том, что конструкции кранов для воды и газа почти одинаковы. Различаются лишь уплотнители. Единственной проблемой изготовления крана, который сможет работать как на жидких, так и на газообразных средах, становится выбор уплотнительного материала.

Но выбор всегда остается за покупателем - ведь только он вправе делать выводы, решать и формировать то, что ему необходимо на самом деле!

Продолжение следует в следующем номере Вестника
Арматурщика



Интервью с ком.директором ИКАР-КЗТА

«Нами была проведена огромная работа по переводу предприятия в новую форму собственности, но на качестве выпускаемой продукции это совершенно никак не отразилось!»

Захаров Р.А. ком.директор ИКАР-КЗТА



2012 год был неоднозначным для многих Арматуростроителей и Арматурщиков. Сегмент среднего давления рынка сместился в сторону увеличения потребления шаровой арматуры и затворов, в то же время никто не отменял рынка нефтяной и газовой отрасли, в которых наблюдалось оживление на магистральное оборудование и особенно трубопроводную арматуру большого диаметра. Проявили себя и порадовали новинками за 2012 год, как заводы нового типа, построенные в начале 2000х годов, так и ветераны Арматуростроения.



2012 год был неоднозначным для многих Арматуростроителей и Арматурщиков. Сегмент среднего давления рынка сместился в сторону увеличения потребления шаровой арматуры и затворов, в то же время никто не отменял рынка нефтяной и газовой отрасли, в которых наблюдалось оживление на магистральное оборудование и особенно трубопроводную арматуру большого диаметра. Проявили себя и порадовали новинками за 2012 год, как заводы нового типа, построенные в начале 2000х годов, так и ветераны Арматуростроения

Одним из таких предприятий является Курганский Завод Трубопроводной арматуры ИКАР, который в последнее время обрастает всевозможными слухами и мнениями...дабы внести немного ясности в связи с последними преобразованиями и изменениями на предприятии, мы встретились с коммерческим директором ИКАР - Захаровым Романом Анатольевичем, который любезно согласился ответить на самые живые и последние темы о Курганском Арматуростроительном заводе. Подробнее о ходе встречи руководителя с порталом ARMORG.RU можно ознакомиться ниже:

ARMTORG: Здравствуйте Роман Анатольевич! В начале нашей встречи и беседы предлагаем поделиться успехами уходящего года и основными вехами, которые перешагнул в 2012 году в производственных показателях Курганский Завод Трубопроводной Арматуры ИКАР?

Захаров Р.: 2012 год предприятие завершило с неплохими показателями, рост к предыдущему периоду составил около 10% (производство и реализация). В целом год считаю удачным, хотя проблем, связанных в основном с организационными моментами было предостаточно.

ARMTORG: Год был для многих Арматуростроителей действительно насыщенным, введением новых стандартов, вступлением России в ВТО, колебаниями спроса на рынке - чем Вам - лично особенно запомнился уходящий год?

Захаров Р.: Как часто приходится слышать - за последние двести лет функционально в принципе работы задвижки ничего не изменилось. Тем не менее, жизнь на рынке арматуростроения кипит, ситуация постоянно меняется, даже имея вроде бы гарантированный рынок сбыта и налаженную структуру производства, никто не застрахован от неудач. Наше предприятие развивается, укрепляет свои позиции на рынке – прошлый год не стал для нас исключением.

ARMTORG: Непрекор мифам и слухам о критическом положении на заводе, чего греха таить о этом многие в разноречивой трубчатой - расскажите о действительной ситуации на заводе, и особенно с ролью перехода завода в новую форму собственности. Что то кардинально изменится? Особенно на выпуске арматуры, срокам, качестве и снабжением продукции с завода?

Захаров Р.: Хочу развеять все негативные слухи. В течение 2012 года проведена огромная работа по переводу предприятия в новую форму собственности. Абсолютно все функции завода переданы на новое предприятие ООО «Икар КЗТА», переведены все работники и производственные мощности. Непростым был переход в части коммерческой службы и сертификации. На сегодняшний день все вопросы решены, и хочу заверить наших покупателей, что абсолютно ничего, кроме «вывески» не изменилось. «Икаровское» качество и надежность продукции будут удовлетворять потребителя еще долгие годы.

ARMTORG: Как мы понимаем завод не стоит и сдавать своих позиций не намерен?

Захаров Р.: Завод работает в обычном режиме, слухи распространяют скорее всего те люди, от услуг которых предприятие было вынуждено отказаться по объективным причинам. Процесс развития естественно связан с оптимизацией производственного процесса, в том числе это касается и трудовых ресурсов.

ARMTORG: А как проходит план модернизации на предприятии и



существуют ли на сегодня программы развития завода на ближайший год? В чем они будут заключаться?

Захаров Р.: На заводе существует и внедряется программа развития до 2015 года.

ARMTORG: ИКАР представил в этом году на выставке PCVExpo королеву стенда - фонтанную арматурную елку. Расскажите пожалуйста подробнее о новинке и направленности завода в этом сегменте?

Захаров Р.: По фонтанной арматуре мы сегодня проходим сертификацию, сама шибберная задвижка на сегодняшний день сертифицирована. Начинаем продавать продукцию - обращайтесь.

ARMTORG: Как обстоят дела с литейным делом на предприятии? Можно поподробнее о новой литейной линии завода и на какие объемы сегодня предприятия может выходить с ЛМЗ(Литейно-Механический Завод) КЗТА?

Захаров Р.: Новая литейная линия успешно работает, на сегодняшний день выпуск литья в зависимости от программы колеблется от 400 до 550 тонн в месяц. Планируем увеличить объем выпуска в ближайшее время до 700 тонн ежемесячно, заказы на продукцию имеются, то есть мы готовы развиваться непосредственно на рынке литой заготовки.

ARMTORG: Как вы можете оценить 2012 год в плане рынка трубопроводной арматуры и каким по-вашему будет 2013 год?

Захаров Р.: Прошедший год оцениваю неоднозначно, то есть финансирование основных потребителей нашей продукции было существенно урезано, надеемся на определенный всплеск в 2013 – 2015гг.

ARMTORG: Спасибо за интересную и содержательную беседу! И в заключении нашей встречи - ваши пожелания и напутствия Арматуростроителям и потребителям Вашей продукции в новом 2013 году!

Захаров Р.: В очередной раз приглашаю всех желающих посетить



наше предприятие. Приглашаю к сотрудничеству, не верьте слухам. Что касается потребителей нашей продукции - уверяю вас, в лице ООО «Икар КЗТА» вы всегда найдете надежного партнера!

ARMTORG: Благодарим за встречу и беседу! Желаем Вашему предприятию новых достижений и развития в 2013 году, и до новых встреч!

Справка:

Завод трубопроводной арматуры «Икар» создан в 1992 году на базе курганского арматурного завода. Предприятие специализируется на выпуске трубопроводной арматуры для нефтяной и газовой промышленности для России, стран СНГ и многих стран Мира

Курганский «Икар» является одним из крупных производителей трубопроводной арматуры в России, применяемой на технологических линиях добычи, транспортировки и переработки нефти и газа, на энергетических объектах, в том числе атомных станциях, в холодильных установках, в технологических линиях и трубопроводах для воды и пара, на предприятиях угольной промышленности, коммунальном хозяйстве и ирригационных сооружениях. Предприятие обладает комплексом оборудования для проведения контроля качества применяемых материалов, комплектующих, изделий: ультразвуковая и цветная дефектоскопия, радиографический контроль, спектрографические исследования и др.

Арматура производства «Икар» эксплуатируется на предприятиях нефтегазового комплекса: «Лукойл», «Юкос», «ТНК», «Сургутнефтегаз», «Сибнефть», ряда предприятий «Газпрома» и многих других. Продукцию предприятия можно встретить в 40 странах мира, в числе которых: Иран, Ирак, Китай, Венгрия, Финляндия, Куба, Египет.

Также Вы можете узнать больше о ОАО ИКАР:

- [Литейный цех по выплавляемым моделям, ОАО ИКАР](#)
- [Сталелитейный завод по крупным отливкам, ИКАР](#)
- [Цех термической обработки ИКАР](#)
- [Модернизация завода цеха обработки корпусов и деталей на ИКАР](#)
- [Цех обработки и распилки металлических заготовок](#)
- [Механосборочный цех арматуры - ИКАР](#)
- [Контроль металла для изготовления ТПА на ИКАР](#)
- [Выбраковка и контроль изделий производимых на Курганском заводе трубопроводной арматуры](#)
- [Узнать больше о "ИКАР" можно здесь](#)

- ВАЖНО! Задать вопрос Специалисту о продукции "ИКАР" 24 часа в сутки вы можете здесь



Детали трубопроводов и трубы

«Энергомаш (Белгород) – БЗЭМ» заключило договор на поставку трубопроводов для строительства нового энергоблока Абаканской ТЭЦ

ЗАО «Энергомаш (Белгород) – БЗЭМ» заключило договор на поставку трубопроводов для строительства нового энергоблока Абаканской ТЭЦ, входящей в структуру Группы «Сибирская генерирующая компания». В объем поставки входят стационарные и турбинные трубопроводы высокого давления общим весом более 650 тонн. Строительство нового энергоблока мощностью 125 МВт реализуется в рамках выполнения обязательств по договорам о предоставлении мощности.

На сегодняшний день Абаканская ТЭЦ, обладающая установленной электрической мощностью – 270 МВт, тепловой мощностью – 625 Гкал/ч, является крупнейшим предприятием энергетического комплекса Республики Хакасия и основным поставщиком тепловой энергии для города Абакана.

Ввод в эксплуатацию нового блока, запланированный на 2014 год, позволит закрыть некоторые устаревшие котельные, что повысит надежность теплоснабжения и улучшит экологическую обстановку в столице Хакасии Абакане и пригородах. Кроме того, появятся новые возможности для развития социальной инфраструктуры. Это особенно важно в связи с реализацией проекта республики Хакасия по созданию Абакано-Черногорской агломерации.

Справка:

ЗАО «Энергомаш (Белгород) - БЗЭМ» предприятие берущее свое начало с 1939 г., - на сегодняшний день является одним из ведущих



заводов группы «Энергомаш». Предприятие занимается выпуском котлов, деталей трубопроводов и металлоконструкций. В 2006 году на предприятии было открыто производство сильфонных компенсаторов, оснащенное современной производственной линией, разработанной и смонтированной немецкими специалистами с учетом последних европейских наработок в области машиностроения.

Весь производственный и конструкторско-технологический персонал прошел подготовку и обучение на ведущих заводах-изготовителях сильфонных компенсаторов Германии и Чехии. Производство сильфонных компенсаторов ЗАО «Энергомаш (Белгород) – БЗЭМ» выпускает многослойные сильфонные компенсаторы

[Читать далее...](#)

Завод «РЕКОМ» изготовил партию деталей трубопроводов для нужд крупнейшего пароходства Северо-Запада РФ



Завод «РЕКОМ» изготовил очередные судоконструкторские комплекты деталей трубопроводов для сухогрузов, строящихся по заказу крупнейшего пароходства Северо-Запада РФ. 31 января 2013 года, в строгом соответствии с утвержденным графиком поставок, Завод «РЕКОМ» осуществил отгрузку очередных судоконструкторских комплектов соединительных деталей трубопроводов, предназначенных для строящихся на одном из судостроительных предприятий Санкт-Петербурга сухогрузов дедвейтом 7154 тонн класса «Волго-Дон макс».

Более 20 тысяч единиц готовой продукции, включая подвески судовых трубопроводов, стальные отводы, переходы и тройники, будут смонтированы в балластно-осушительной системе, системе расположения донной и бортовой арматуры, системах перекачки и сепарации масла и дизельного топлива, а также системе пароснабжения строящихся судов.

Уже более трёх лет производство и продукция Завода «РЕКОМ» успешно аттестуются Российским морским регистром судоходства.

Среди технологических партнёров «РЕКОМа», для которых по правилам и под наблюдением РМРС на заводе изготавливаются элементы судовых трубопроводов, - крупнейшие судостроительные заводы Северо-Западного федерального округа, Приволжского и Южного федеральных округов.

На Заводе «РЕКОМ» расширение ассортимента выпускаемых судовых деталей трубопроводов и фланцевых соединений рассматривают как одну из важных и перспективных задач, поскольку укрепление и развитие научного, проектно-конструкторского и производственного потенциала судостроительной отрасли, а также построение эффективных кооперационных связей судостроителей с технологическими партнёрами соответствует приоритетным задачам государственной программы РФ «Развитие судостроения на 2013-2030 годы», утвержденной Правительством России Распоряжением от 24 декабря 2012 года №2514-р.

Справка:

Завод деталей трубопроводов «РЕКОМ» - специализированное машиностроительное предприятие по производству фланцев по российским и зарубежным стандартам, стальных отводов, переходов, тройников, эллиптических заглушек.

На предприятии серийно выпускаются опоры трубопроводов, фланцевый и строительный крепёж, прокладки овального и восьмиугольного сечения. Завод осуществляет комплексные поставки трубопроводной арматуры: стальных задвижек, кранов шаровых, затворов

[Читать далее...](#)



ЗАО "СОТ" освоил к серийному производству крутоизогнутые штампованные отводы для ремонтно-эксплуатационных нужд ОАО "АК"Транснефть"

Производственный участок ЗАО "СОТ" (входит в группу компаний «Римера»), расположенный в г. Магнитогорске, выпустил первые крутоизогнутые штампованные отводы для ремонтно-эксплуатационных нужд ОАО "АК"Транснефть".

Отводы ОКШ диаметром от 325 до 530 мм предназначены для строительно-ремонтных работ на магистральных нефтепроводах ОАО "Северо-Западные магистральные нефтепроводы", ОАО "Уралсибнефтепровод", ОАО "Приволжскнефтепровод" и др. Всего в первом квартале 2013 года будет отгружено более 100 отводов, изготовленных методом горячей протяжки через рогообразный сердечник.

Ранее магнитогорское подразделение ЗАО "СОТ" специализировалось на производстве продукции для ЖКХ и атомной энергетики. В прошлом году специалисты предприятия разработали новые технические условия на отводы, изготовили и испытали опытные образцы, в результате чего участок успешно прошел аттестацию ОАО ЦТД "Диаскан" (центр технической диагностики ОАО "АК"Транснефть").

Развитие сотрудничества с топливно-энергетическим сектором и расширение продуктовой линейки для ТЭК – стратегическое направление деятельности ГК "Римера" и ЧТПЗ.

Компании поставляют АК "Транснефть" соединительные детали и трубы большого диаметра для РЭН и строительства магистральных нефтепроводов, таких как ВСТО, БТС, "Пурпе-Самолор". В прошлом году отгрузки "Римеры" в адрес "Транснефти" продемонстри-



ровали более чем 100%-ный рост в сравнении с 2011 годом.

Справка:

ЗАО "Соединительные отводы трубопроводов", является ведущим предприятием - производителем комплектующих для строительства трубопроводов. Завод введен в эксплуатацию в 2004 г. на территории промышленной площадки ОАО «ЧТПЗ» (промышленная группа России, специализирующаяся на металлургическом производстве).

Детали производства завода (соединительные отводы для трубопроводов, узлы трубопроводов) предназначены для выполнения поворотов магистральных трубопроводов, технологических обвязок насосных и компрессорных станций и других объектов нефтяной и газовой промышленности.

[Читайте далее...](#)

Энергомаш-(Белгород) - БЗЭМ поставил крупную партию сдвиговых сильфонных компенсаторов для Читинской ТЭЦ

В феврале ТГК-14 запустила в работу турбоагрегат № 6 на крупнейшей в Чите ТЭЦ-1. В рамках проекта реконструкции турбоагрегата ЗАО «Энергомаш (Белгород) – БЗЭМ» изготовило и поставило сдвиговые сильфонные компенсаторы диаметром 600 мм. для применения на паропроводах противодействия турбины Т-97-90.

Поставки были осуществлены в кратчайшие сроки. Также специалисты ЗАО «Энергомаш (Белгород) – БЗЭМ» провели шефнадзор за монтажными и пуско-наладочными работами.

Реконструкция турбоагрегата №6 обошлась в 157 миллионов рублей и продолжалась 20 месяцев. Как отметил генеральный директор ОАО «ТГК-14», после проведенной реконструкции Читинская ТЭЦ-1 существенно снизит затраты, существенно сократится выброс вредных веществ в атмосферу, на 12% уменьшится забор воды из озера Кенон.

В рамках проекта по реконструкции теплофикационного оборудования Читинской ТЭЦ-1 также была построена перемычка между бойлерными установками, реконструирована система химводоочистки и проведена реконструк-



ция турбоагрегата с переводом на противодействие. Улучшатся технико-экономические показатели работы Читинской ТЭЦ-1, снизится аварийность и повреждаемость тепловых сетей, уменьшатся тепловые потери и ТГК-14 сможет обеспечить качественное электро- и теплоснабжение потребителей.

[Читайте далее...](#)



ЭНЕРГОМАШ

Информационно-аналитическое издание. Корпоративная газета предприятий «Энергомаш»

Газета издается
с 1999 года

№ 2 (237)
февраль 2013 г.

02

ЕКАТЕРИНБУРГ

Референт-лист поставок трансформаторов для металлургии дополнен еще одним удачным исполнением



03

СЫСЕРТЬ

История сотрудничества Уралгидромаша и индийских металлургических комбинатов началась в середине прошлого века



04-05

БЕЛГОРОД

О том, над какими заказами предстоит работать Производству металлоинструментов в 2013 году – из первых уст

Белгород

200 000 часов ресурса



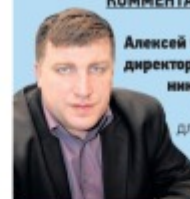
Юлия ПЕЛИФОСОВА,
руководитель Отдела рекламы,
Фото Петра МУСИНА, менеджера
по рекламе
ЗАО «Энергомаш (Белгород) – БЗЭМ»

Производство соединительных элементов трубопроводов (ПСЭТ) ЗАО «Энергомаш (Белгород) – БЗЭМ» отгрузило более 500 тонн трубопроводов для строительства третьего энергоблока крупнейшей тепловой электростанции Красноярского края – Березовской ГРЭС.

Контракт на поставку трубопроводов высокого давления по проекту «Строительство 3-го энергоблока на базе ПСУ-800 филиала «Березовская ГРЭС» Э.О.Н. Россия» ЗАО «Энергомаш (Белгород) – БЗЭМ» заключило в июле 2012 года. Общий объем заказа составляет порядка 1000 тонн и включает трубопроводы острого пара, трубопроводы питательной воды, внутритурбинные и вспомогательные трубопроводы.

Полный пакет проектной документации в рамках контракта подготовили специалисты Инженерного центра ЗАО «Энергомаш (Белгород) – БЗЭМ» совместно с генпроектировщиком – ОАО «Зарубежэнергопроект».

КОММЕНТАРИЙ



Алексей САПРЫКИН,
директор по сопровождению ПСЭТ, Белгород:

– Трубопроводы для Березовской ГРЭС изготавливаются из широкой номенклатуры труб диаметрами от 108 мм до 1420 мм марок стали 15Х1М1Ф, 12Х1МФ и 15ГС, а танке стали 20. Такие марки стали традиционно применяются в энергетике для изготовления стационарных трубопроводов, эксплуатирующихся на критических параметрах – при давлении до 25 МПа и температуре до 560 °С.

Сборку сварного блока трубопровода проводит котельщик ПСЭТ В. Г. Дурнев

Продолжение
темы читайте на стр. **2**



Правительство Красноярского края и ОАО «Э.ОН Россия» заключили соглашение о социально-экономическом партнерстве. В нем зафиксировано намерение последнего ввести в эксплуатацию третий энергоблок Березовской ГРЭС мощностью 800 МВт в 2015 году. Стоимость проекта составляет около 1 млрд евро.

Максим ШИРОКОВ,
генеральный директор
ОАО «Э.ОН Россия»

Красноярский край имеет особую важность для «Э.ОН Россия», в том числе в связи со строительством третьего энергоблока Березовской ГРЭС. Рассчитываем, что подписание соглашения с правительством Красноярского края позволит нам сделать совместную работу еще более эффективной.

Белгород

200 000 часов ресурса



Отгрузка деталей трубопроводов для Березовской ГРЭС

Окончание. Начало читайте на стр. 1

К продукции для Березовской ГРЭС предъявляются высокие требования по безопасности и надежности. Поставленные ЗАО «Энергомаш (Белгород) – БЗЭМ» трубопроводы рассчитаны на 200 000-часовой ресурс работы.

Для проведения обязательного технического аудита производственных возможностей предприятия ЗАО «Энергомаш (Белгород) – БЗЭМ» регулярно посещают представители ОАО «Э.ОН Россия» и генерального подрядчика проекта – ЗАО «Энергопроект». Аудиторам предоставляется возможность проследить весь процесс изготовления трубопроводов – от входного контроля материалов, заготовительных работ, изготовления гнущих и штампованных элементов, термической и механической обработки до окраски и упаковки готового изделия. Перед каждой отгрузкой подписывается протокол о соответствии деталей трубопроводов техническому заданию и требованиям договора. По результатам всех аудитов предприятие неизменно получает высокую оценку как качественный и надежный производитель соединительных элементов и сборочных единиц трубопроводов.

Немаловажно и то, что поставка трубопроводов осуществляется в блочном исполнении. Данная технология поставки была введена в практику на энергомашиностроительном рынке нашим предприятием и позволяет значительно сокращать сроки монтажа и повышать качество системы трубопроводов.

КОММЕНТАРИЙ



Илья ЛУШНИКОВ,
ведущий конструктор – руководитель группы Конструкторского отдела трубопроводов Инженерного центра, Белгород:

– Пренет «Строительство 3-го энергоблока на базе ПСУ-800

филиала «Березовская ГРЭС» Э.ОН Россия» предусматривает использование импортного оборудования и трубопроводной арматуры, и это приводит нас к необходимости конструирования оригинальных деталей для присоединения трубопровода. Так, например, согласно проекту требовалось применение изделий опорно-подвесной системы импортного производства – фирмы «Iszeta», и наши специалисты сконструировали дополнительные элементы крепления, которые приваривались к этим изделиям в заводских условиях. Еще одна особенность данного заказа заключалась в том, что компоновка трубопровода питательной воды по проекту не позволяла выполнить расчет размеров сопла для раскормочного устройства по стандартной методике из-за высоких местных сопротивлений. Для их снижения специалисты нашего Инженерного центра разработали оригинальные блоки с применением довольно сложной в изготовлении трубы Вентури.

ДЛЯ СПРАВКИ

Березовская ГРЭС, расположенная в г. Шарыпово Красноярского края, является филиалом ОАО «Э.ОН Россия». Станция работает на буром угле. Установленная мощность энергоблоков станции – 1 600 МВт. Стройщийся с 2011 года третий блок Березовской ГРЭС – один из самых крупных проектов по единичной мощности (800 МВт, 130 Гкал), сооружаемых согласно распоряжению Правительства РФ № 1334-р «Перечень генерирующих объектов, с использованием которых будет осуществляться поставка мощности по договорам о предоставлении мощности».

ИНТЕРЕСНЫЕ ФАКТЫ О БЕРЕЗОВСКОЙ ГРЭС



- Дымовая труба станции высотой 370 метров – самый высокий промышленный объект в России.
- На Березовской ГРЭС впервые в России был освоен паровой пылеугольный котел (подвесной, однокорпусный, Т-образной компоновки). При монтаже котла применено нестандартное решение его подвески и специальным хребтовым блоком. Производительность котла – 2650 т/ч на зольничестве новейшими.
- Бурый уголь поступает на станцию напрямую с Березовского месторождения Канско-Ачинского бассейна с разреза «Березовский-1» двумя 14-километровыми открытыми новейшими.
- На этой станции впервые использована система пылеприготовления для сжигания в котле – восемь мельниц-вентиляторов, расположенных симметрично вокруг котлоагрегата, напрямую подвешают угольную пыль в топку.

Екатеринбург

Форсировка на любых мощностях

Дмитрий ТИТОВ, ведущий технический специалист Отдела продаж трансформаторного оборудования ЗАО «Энергомаш (Екатеринбург) – Уралэлектротяжмаш»

ЗАО «Энергомаш (Екатеринбург) – Уралэлектротяжмаш» отгрузило два крупных силовых трансформатора для металлургии, в которых использована эффективная система охлаждения и реализована возможность форсирования мощности.

Начало года в ПК Тр ознаменовано отгрузкой двух крупных силовых трансформаторов ТРДЦФНМ-80000/125000/220



для Каменск-Уральского металлургического завода (КУМЗ).

Особенностью данного оборудования является применение эффективной системы охлаждения в совокупности с обеспечением возможности форсирования мощности трансформатора. К тому же трансформаторы такого типа на класс напряжения 220 кВ наш завод изготовил впервые.

Необходимость разработки нового исполнения трансформатора ТРДЦФНМ-80000/125000 была связана со спецификой работы КУМЗ и действующими на нем режимами нагрузок. В нормальном и аварийном режимах трансформаторы должны выдерживать до 1000 изменений мощности (сброс-наброс) в час. Изготовленные нашим предприятием трансформаторы рассчитаны на работу на мощностях 80, 100 и 125 МВ·А, и при мощности выше 80 МВ·А в них производится автоматическое подключение дополнительной системы охлаждения.

Подключение дополнительной системы охлаждения происходит при увеличении тока нагрузки, оперативно контролируемый который позволяют установленные в обмотках трансформатора опто-волоконные датчики. Трансформатор также способен работать в безаварийном режиме и при пиковых нагрузках, длительность которых задается заводом-потребителем.

Изготовление нашим предприятием ТРДЦФНМ-80000/125000 дополнило референт-лист поставок трансформаторов для металлургии еще одним удачным исполнением, сочетающим в себе эффективное использование конструкции и системы охлаждения. Металлургические заводы не первый раз заказывают у ЗАО «Энергомаш (Екатеринбург) – Уралэлектротяжмаш» трансформаторы такого типа, что говорит о неспадующей потребности в них.



ТЭК и ЭНЕРГЕТИКА

Рынок: ТГК-2 впервые за несколько лет вышла на безубыточный уровень

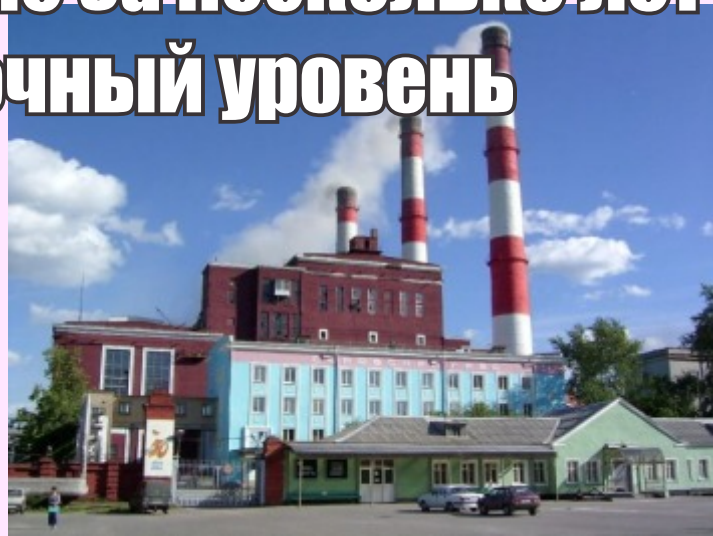
ОАО «Территориальная генерирующая компания №2» получит, по оперативным данным, чистую прибыль в размере 51,237 млн рублей по итогам 2012 года против убытка в размере 2,531 млрд рублей годом ранее. Генеральный директор ТГК-2 Владлен Александрович отмечает, что компания впервые за несколько лет выходит на безубыточный уровень.

В течение всего 2012 года ТГК-2 фиксировала положительные промежуточные результаты. Основными факторами, повлиявшими на итоговый финансовый результат стали перевод двух ТЭЦ в Архангельской области с мазута на газ и увеличение выручки от продажи электроэнергии на оптовом рынке после ввода в эксплуатацию ПГУ-210 МВт в Великом Новгороде.

Кроме того, в ТГК-2 были приняты дополнительные меры, направленные на сокращение издержек, оптимизацию кредитного портфеля и улучшение финансового состояния.

Справка:

«Территориальная генерирующая компания №2» создана в апреле 2005 года. ТГК-2 является одной из крупнейших теплоэнергетических компаний Севера и Северо-Запада России. Генеральный дирек-



тор компании – Владлен Александрович.

Компания занимается производством и реализацией электрической и тепловой энергии. Предприятия ТГК-2 расположены в Архангельской, Вологодской, Костромской, Новгородской, Тверской и Ярославской областях.

[Читать далее...](#)

Закупки: При размещении заказа Ново-Рязанской ТЭЦ выявлена подмена букв

31 января 2013 года Комиссия Татарстанского Управления Федеральной антимонопольной службы (Татарстанского УФАС России) выдала ООО «Ново-Рязанская ТЭЦ» (г. Казань) предписание об устранении нарушения, выявленного при размещении заказа на поставку запорно-регулирующей арматуры и запасных частей к ней на сайте www.zakupki.gov.ru.

В ходе проверки Комиссия Татарстанского УФАС России установила, что в извещении о проведении конкурса в наименовании закупки «запорно-регулирующая арматура» вместо русскоязычных букв «о», «е», «а» использованы аналогичные по написанию латинские буквы.

«Таким образом, данные закупки исключаются из поиска на официальном сайте, что ограничивает открытый доступ участникам размещения заказа к необходимой информации о заказе, - комментирует руководитель Татарстанского УФАС России Александр Груничев. - Аналогичные нарушения уже выявлялись в рамках размещения заказов по 94-ФЗ. Закупки по 223-ФЗ мы также мониторим, и любые выявленные нарушения, в том числе и замену букв, будем пресекать».

Справка:

В соответствии с частью 5 статьи 4 223-ФЗ «О закупках товаров, работ, услуг отдельными видами юридических лиц» при закупке на официальном сайте размещается информация о закупке, в том числе извещение о закупке, документация о закупке, проект договора,



являющийся неотъемлемой частью извещения о закупке и документации о закупке, изменения, вносимые в такое извещение и такую документацию, разъяснения такой документации, протоколы, составляемые в ходе закупки, а также иная информация, размещение которой на официальном сайте предусмотрено Законом о закупках и положением о закупке, за исключением случаев, предусмотренных частями 15 и 16 статьи 4 Закон о закупках.

Согласно пункту 3 части 9 статьи 4 Закона о закупках в извещении о закупке должны быть указаны, в том числе, предмет договора с указанием количества поставляемого товара, объема выполняемых работ, оказываемых услуг.

[Читать далее...](#)



Сибирская генерирующая компания продолжает реализацию крупных инвестпроектов в СФО



Сибирская генерирующая компания» в 2013 г. продолжит реализацию крупных инвестпроектов на территории Кузбасса по строительству новых энергомо-

щностей, а также примет участие в финансировании социальных программ региона.

Обязательства компании нашли отражение в Соглашении о социально-экономическом сотрудничестве на 2013 год, подписанном губернатором Кемеровской области А.Г. Тулеевым и генеральным директором ОАО «СУЭК» В.В. Рашевским 14 февраля. Согласно документу, Администрация Кемеровской области, ОАО «СУЭК», Группа «Сибирская генерирующая компания» (СГК) обязуются развивать сотрудничество в обеспечении стабильности социально-экономического развития Кемеровской области, вопросах развития угледобывающей и энергетической отраслей экономики, решать комплекс социально-экономических вопросов, связанных с надежным функционированием угольных и энергетических предприятий и привлечения инвестиций в экономику Кузбасса.

В числе стратегических задач Сибирской генерирующей компании по развитию энергетических мощностей – реализация пяти крупных инвестиционных проектов в Кемеровской области в рамках реализации Договоров о предоставлении мощности. Это строительство Новокузнецкой газотурбинной электрической станции установленной мощностью 298 МВт, а также реконструкция энергоблоков №4 и №6 Беловской ГРЭС и строительство энергоблоков №4 и №5 Томь-Усинской ГРЭС.

Работы на всех строительных площадках ведутся по графику. Ввод в экс-

плуатацию новых энергообъектов значительно увеличит установленную мощность энергосистемы региона, что позволит ликвидировать энергодефицит в Кемеровской области и повысит надежность работы всего энергетического комплекса Кузбасса. Такие крупнейшие стройки решают и многие социальные вопросы – создаются новые рабочие места, загружаются работой подрядные и смежные организации, идут налоговые отчисления в социальные фонды и местные бюджеты.

В рамках реализации Соглашения «Сибирская генерирующая компания» берет на себя также обязательства по финансированию многих социально-значимых мероприятий и проектов на территории Кузбасса. Это проекты, связанные с поддержкой областных и муниципальных учреждений образования, детского творчества и добровольческих инициатив молодежи, а также направленные на поддержку городов и населенных пунктов, где расположены энергопредприятия компании: Кемерово, Новокузнецк, поселки Инской (г. Белово) и Притомский (г. Мыски). Напомним, в 2012 г. компания свои социальные обязательства выполнила в полном объеме, профинансировав более десятка различных социальных проектов на территории Кузбасса.

Справка:

Группа «Сибирская генерирующая компания» (СГК) – энергетический холдинг, осуществляющий свою деятельность на территории Алтайского края, Кемеровской области, Красноярского края, Республики Хакасия. Основные виды бизнеса – производство тепло- и электроэнергетики, передача и поставка тепла и ГВС потребителям.

[Читать далее...](#)

«МОЭК» приступило к внедрению программы СТЭП в эксплуатационных филиалах

ОАО «МОЭК» (Московская объединенная энергетическая компания) приступило к тиражированию Системы технологий эффективного производства (СТЭП) во всех эксплуатационных филиалах. По прогнозам экспертов, экономический эффект от внедрения СТЭП к концу 2013 года превысит 300 млн. рублей.

Система технологий эффективного производства разработана специалистами компании совместно с консалтинговой компанией Strategy Partners Group в 2011 году на основе lean-технологий и охватывает все аспекты производственной деятельности МОЭК. В течение 2012 года в «пилотных» филиалах компании были протестированы ключевые инициативы СТЭП, призванные повысить операционную эффективность МОЭК, успешный опыт был обобщен и закреплен в регламентах.

По итогам 2012 года в «пилотных» филиалах в 2 раза были сокращены сроки устранения небаланса тепловой энергии, в 2 раза - сверхнормативные потери тепла, на 30% уменьшены отклонения технологических параметров, срок устранения аварий сокращен на 20%, в 3 раза увеличена точность проведения диагностики сетей. К концу 2012 года экономический эффект только в «пилотных» филиалах превысил 50 млн. рублей. По итогам 2013 года в ходе тиражирования инициатив СТЭП в остальных филиалах МОЭК экономический эффект составит более 300 млн. рублей.

Генеральный директор ОАО «МОЭК» Андрей Лихачев: «За счет



управления энергобалансом, превентивной диагностики сетей и других инициатив СТЭП мы имеем возможность сэкономить до 3 млрд. рублей по итогам 2014 года, что соответствует половине ежегодного прироста тарифной выручки компании. Благодаря этой программе мы планируем добиться основной цели - вывести МОЭК на безубыточность без дополнительного повышения потребительского тарифа».

[Читать далее...](#)



ОАО «Квадра» до 2017 года планирует инвестировать более 2 млрд рублей в повышение энергоэффективности работы оборудования



На реализацию программы энергоэффективности компания «Квадра» с 2013 по 2017 год направит более 2 млрд рублей (без учета проектов ДПМ), экономический эффект от выполнения мероприятий программы ожидается в размере 400 млн рублей. Программа активно реализуется во всех производственных подразделениях энергокомпании в рамках Федерального закона «Об энергосбережении».

«Среди основных мероприятий программы – модернизация энергооборудования и трубопроводной арматуры с применением современных технологий. Также нами разработан план по реконструкции теплосетевого комплекса. Реализация программы позволит повысить надежность работы энергопредприятий, продлить рабочий ресурс действующего оборудования, сократить затраты и сроки проведения ремонтов», - отметил главный инженер ОАО «Квадра» Вячеслав Костин.

В период до 2017 года на части энергооборудования компании планируется установить частотно-регулируемые приводы (ЧРП). Данное оборудование является эффективной технологией, позволяющей экономить электроэнергию для собственного потребления. Также для повышения энергоэффективности генерирующих объектов

на ряде станций компании планируется установить гидромурфту - современное высокоэффективное устройство регулирования частоты вращения питательного насоса.

Его внедрение позволяет улучшить экономические показатели при коротких сроках окупаемости вложенных средств. В прошлом году подобное оборудование было смонтировано на Орловской ТЭЦ. За 6 месяцев в 2012 года экономический эффект от внедрения гидромурфты на Орловской ТЭЦ составил более 3,5 млн рублей.

Еще одним направлением программы энергоэффективности станет реконструкция теплосетей в городах Липецк и Елец, водогрейного котла котельной «Южная» в Белгороде, а также модернизация общего газохода котлов Дорогобужской ТЭЦ в Смоленском регионе.

В рамках работы по повышению энергоэффективности в компании «Квадра» реализуется масштабная программа по строительству новых мощностей с использованием парогазовых установок. Новые мощности позволят станции увеличить выработку электроэнергии, уменьшив при этом себестоимость ее производства. В настоящее время реализовано 4 проекта и введены в эксплуатацию новые парогазовые энергоблоки общей мощностью 312 МВт: ПГУ-52 МВт на Елецкой ТЭЦ, ПГУ-115 МВт на Воронежской ТЭЦ-2, ГТУ-30 МВт на Калужской ТЭЦ и ПГУ-115 МВт на котельной Северо-Западного района в городе Курске.

[Читать далее...](#)

Энергоэффективность: Danfoss перевел 9 социальных объектов на модернизированную систему отопления

С началом отопительного сезона 2012 года на девяти социальных объектах Екатеринбурга заработала модернизированная система отопления. В шести детских садах, двух школах и доме детского творчества в Октябрьском районе появилась возможность снизить потребление тепловой энергии на треть за счет применения энергоэффективного оборудования.

Старые элеваторные узлы на объектах были заменены на автоматические индивидуальные тепловые пункты Danfoss, а на стояках отопления установлены балансировочные клапаны.

«Теперь созданы комфортные условия для детей – в помещениях садов и школ поддерживается необходимая температура. Кроме того, реализованные мероприятия делают систему теплоснабжения здания надежной и дают высокий экономический эффект за счет энергосбережения», - отмечает Сергей Медетов, руководитель направления «Реконструкция» компании «Данфосс» по Свердловской области.

Модернизация позволила уйти от классической схемы теплоснабжения с централизованным регулированием, когда температура воды задается централизованно для всех потребителей. Здания социальных объектов, оснащенные тепловой автоматикой, получают необходимое количество тепла в зависимости от погодных условий, и исключают возникновения «перетоков» в период межсезонья. Автоматические балансировочные клапаны стабилизируют расход и равномерно распределяют теплоноситель по всем стоякам.

«В конструкции теплового пункта рационально скомпоновано об-

орудование для погодозависимого регулирования, теплообменники, насосы и все, что необходимо для надежной работы системы отопления любого здания. А блочный он потому, что изготовлен в виде единого агрегата в заводских условиях. Это исключает возможность ошибок в процессе сборки», - говорит Игорь Спиридонов, региональный директор компании «Данфосс» по Уральскому региону.



Согласно расчетам погодное регулирование обеспечивает до 20% экономии тепловой энергии. Настройка контроллера на пониженный график температуры в ночное время, когда в зданиях нет детей, позволяет сэкономить около 6%. Балансировочные клапаны дают еще 10%. Общий итог энергосбережения при таком комплексе мер составляет порядка 36%. Возникающая экономия фиксируется теплосчетчиком.

Работы по реконструкции систем отопления проводились в 2012 году. Генеральным подрядчиком стала компания «Энтис». «Только применение современных технологий позволяет решать задачи по созданию действительно энергоэффективных и надежных систем теплоснабжения, - считает Павел Мурзин, технический директор компании «Энтис». - Для модернизации социальных объектов мы провели тщательный мониторинг и применили оборудование ком-

[Читать далее...](#)



Научно-технический совет ОАО «Квадра» отметил положительные итоги внедрения энергоэффективных технологий на производстве



пании.

Участники НТС рассмотрели вопросы внедрения новых технических решений для повышения энергоэффективности генерирующих объектов, в частности, опыт эксплуатации гидромуфты на Орловской ТЭЦ в Орловском филиале и перспективу внедрения частотно-регулируемых приводов (ЧРП) на Смоленской ТЭЦ-2 Западного филиала. Использование данного оборудования является эффективной технологией, позволяющей сократить расходы электроэнергии на собственные нужды, повысить надежность работы оборудования, снизить объемы и сроки ремонтов.

«Опыт применения нового оборудования доказал высокий уровень его надежности, простоту конструкции и эксплуатации. Кроме того, внедрение данных устройств позволяет улучшить экономические показатели при коротких сроках окупаемости вложенных средств. В частности, экономический эффект от внедрения гидромуфты на

В ОАО «Квадра» состоялось заседание научно-технического совета (НТС), в котором приняли участие генеральный директор ОАО «Квадра» Владимир Шелков, директора по направлениям, руководители технических подразделений, а также главные инженеры региональных филиалов ком-

Орловской ТЭЦ за 6 месяцев в 2012 году составил более 3,5 млн рублей», - отметил главный инженер ОАО «Квадра» Вячеслав Костин.

По итогам обсуждения участниками НТС было принято решение рекомендовать филиалам ОАО «Квадра» рассмотреть возможность установки новых энергоэффективных устройств на оборудовании компании, а также подготовить программу внедрения гидромуфт и частотно-регулируемых приводов в филиалах ОАО «Квадра».

Кроме того, в ходе заседания был рассмотрен вопрос разработки программы развития станций, работающих в режиме «вынужденной генерации», а также крупных котельных.

«Данные электростанции являются важными социально значимыми объектами и, порой, единственными источниками тепла в городах своего присутствия. Сегодня необходимо находить решения для повышения эффективности таких объектов генерации без существенного изменения режима их работы», - отметил Владимир Шелков.

Участники НТС рассмотрели возможность установки на таких теплоисточниках компании турбин малой мощности, в том числе с противодавлением, для повышения энергоэффективности производства тепловой энергии и уменьшения затрат на приобретение электроэнергии на собственные нужды.

Научно-Технический Совет ОАО «Квадра» был создан в 2012 году в

[Читать далее...](#)

Сибирская генерирующая компания в 2013 г. увеличила объем ремонтной программы на 1,5% до 5,6 млрд руб.



ния и заменено более 37 км тепловых сетей.

В 2013 г. на реализацию ремонтной программы планируется направить 5,6 млрд руб., что на 1,5% больше, чем было направлено на ремонты в прошлом году.

Ремонту подлежат 399 единиц основного тепломеханического оборудования и более 37 км тепловых сетей, включая ремонты трубопроводной арматуры и насосного оборудования. На предприятиях группы СГК, расположенных в Кемеровской области и г.Барнаул Алтайского края, ремонту подлежат 206 единиц основного тепломеханического оборудования и более 18 км тепловых сетей. Предусмотрено произвести капитальные ремонты на 8 котлоагрегатах суммарной паропроизводительностью 2 510 тонн/час и 6 турбоагрегатах суммарной мощностью 675 МВт. Текущие ремонтные работы должны пройти 58 котлов (18 045 тонн пара/час) и 38 турбоагрегатов, суммарная установленная мощность которых составляет 3 104 МВт.

На предприятиях группы СГК, расположенных в Красноярском крае и Республике Хакасия, запланировано отремонтировать 193 еди-

Энергопредприятия Группы «Сибирская генерирующая компания» (СГК) приступили к реализации ремонтной программы 2013 г. Согласно годовому плану, на объектах СГК будет отремонтировано 399 единиц основного тепломеханического оборудова-

ния и 19 км тепловых сетей. Программой капитальных и средних ремонтов в текущем году предусмотрено произвести ремонты на 13 котлоагрегатах суммарной паропроизводительностью 4085 тонн/час, 6 турбоагрегатах суммарной мощностью 810 МВт, 5 турбогенераторах суммарной мощностью 805 МВт. Текущие ремонтные работы должны пройти 71 котлов (18 025 тонн пара/час) и 30 турбоагрегатов (суммарной мощностью 2951 МВт).

Одним из главных приоритетов компании является качество поставок электроэнергии и надежность теплоснабжения потребителей. Реализация годовой ремонтной программы позволяет существенно снизить риски выхода из строя оборудования и обеспечить необходимый уровень надежности работы энергообъектов.

Справка:

Группа «Сибирская генерирующая компания» (СГК) – энергетический холдинг, осуществляющий свою деятельность на территории Алтайского края, Кемеровской области, Красноярского края, Республики Хакасия. Основные виды бизнеса – производство тепло- и электроэнергии, передача и поставка тепла и ГВС потребителям.

В состав группы входят 4 ГРЭС и 14 ТЭЦ общей установленной электрической мощностью – 7 138 МВт, тепловой – 15 736,3 Гкал/ч, а также тепловые сети общей протяженностью 1 184 км, ремонтные и сервисные компании. На долю станций СГК приходится порядка 20-22% выработки тепла и электроэнергии энергосистемы Сибири.

[Читать далее...](#)



ALSO, интервью с генеральным директором «Хотелось бы выразить благодарность нашим партнерам и потребителям за то, что поверили в нас и поддержали отечественного производителя!»

Рысенко Д. ген.директор ALSO



Продолжая освещать участников выставки AQUA-THERM-2013, сегодня мы хотели бы представить один из заводов, который является по сути предприятием так называемого нового типа. Что подразумевается под этим обозначением? Предприятие нового типа - это производство, которое было создано и имеет историю не более 15-20 лет. По сути это заводы, ориентированные на современный рынок, и имеющие четко построенную и экономически проработанную структуру. Одним словом это предприятия, появившиеся в ответ на спрос современного рынка, формируемого потребителями, а не планоно правительством, как было во времена Союза.



Продолжая освещать участников выставки AQUA-THERM-2013, сегодня мы хотели бы представить один из заводов, который является по сути предприятием так называемого нового типа. Что подразумевается под этим обозначением? Предприятие нового типа - это производство, которое было создано и имеет историю не более 15-20 лет. По сути это заводы, ориентированные на современный рынок, и имеющие четко построенную и экономически проработанную структуру. Одним словом это предприятия, появившиеся в ответ на спрос современного рынка, формируемого потребителями, а не планоно правительством, как было во времена Союза.

Челябинская компания ALSO, не так давно перешагнувшая 1 год с момента создания, занимается выпуском шаровой арматуры европейского качества. Стальные шаровые краны торговой марки "ALSO" уже известны множеству потребителей с самой лучшей стороны. Типоразмеры выпускаемых шаровых кранов от DN15 до DN300 мм, давлением PN16, 25, 40 кгс. В настоящее время ALSO располагает достаточно крупной дилерской сетью в Санкт-Петербурге, Екатеринбурге, Иркутске, Казани, Краснодарском крае, Красноярске, Мурманске, Нижнем Новгороде, Новосибирске, Самаре, Хабаровске, Чебоксарах и в Республике Казахстан. В компании продолжают активно работать по продвижению продукции в регионах

От портала Армторг, мы провели встречу с генеральным директором Рысенко Денисом, который любезно, специально для посетителей портала согласился рассказать о достижениях компании, каким был для нее 2012 год, ну и конечно же рассказал о преимуществах и конструкциях выпускаемых шаровых кранов под торговой маркой ALSO. Ознакомиться с ходом беседы можно ниже:

ARMTORG: Здравствуйте, Денис! Мы рады Вас приветствовать на АКВАТЕРМ 2013! И в начале нашей первой встречи в 2013 году, интересно узнать о успехах и достижениях компании «АЛСО» за 2012 год?

Рысенко Д.: Добрый день, уважаемые читатели портала «ARMTORG», здравствуйте Игорь! Подводя итоги 2012 года, мож-

но отметить несколько ключевых моментов. Прошедший год был сложный и тяжелый, но, благодаря слаженной работе команды АЛСО мы смогли добиться поставленных перед собой целей. Объем выпуска вплотную приблизился к намеченным 100 тыс. кранов в год. Качество наших кранов зарекомендовало себя у конечных потребителей. В ушедшем году наши краны прошли испытания Ростехнадзора и получили разрешение на применение на опасных производственных объектах. Так же была сформирована широкая дилерская сеть на территории Российской Федерации, Республике Беларусь и Казахстана. Во многом благодаря профессиональной работе наших партнеров, мы добились поставленных задач.

В наступившем году мы продолжим увеличивать объем производства, а так же продолжим модернизацию и автоматизацию процессов металлообработки и сварки. Для этих целей было приобретено новое токарное, фрезерное и сварочное оборудование с ЧПУ ведущих мировых производителей.

ARMTORG: Какие виды продукции были особенно востребованы на рынке в ушедшем 2012 году?

Рысенко Д.: Спрос на продукцию в 2012 году был похож на предыдущие, но в сезон произошли небольшие изменения. Самыми востребованными, как обычно, были ходовые размеры DN50, 80, 100 как во фланцевом, так и в приварном исполнении. Но летом резко увеличилась потребность DN80, цифры подтянулись к самому популярному DN50, да и DN100 прибавил в объеме. Сказать точную причину изменившегося спроса очень сложно, мы предполагаем, что сейчас собственники объектов коммунального хозяйства стали предпочитать задвижкам цельносварные краны. Кроме того, свою роль сыграл вступивший в действие федеральный закон о системе учета энергозатрат, ведь установка любого измерительного прибора требует наличия запорно-регулирующего устройства на трубопроводе. Возможно, эти факторы и спровоцировали изменение спроса.

ARMTORG: Назовите преимущества, которыми обладает выпускаемая вашим заводом линейка шаровых кранов в сравнении с другими типами ТА?



Рысенко Д.: Если сравнивать кран с другими типами трубопроводной арматуры, то на эту тему можно говорить очень долго. Любой тип трубопроводной арматуры заслуживает места на рынке, у каждого есть свои плюсы и минусы, у каждого свое предназначение. При условии чистой, без механических примесей подготовленной воды на таких объектах, как узлы учета, бойлеры, теплотрассы- шаровой кран, конечно, имеет преимущество перед задвижкой. Это, например, возможность установки его в любом положении, в любом направлении потока рабочей среды. Кран более компактен, меньше весит, не требует регулярного обслуживания. Но если рабочая среда с примесями, большим количеством кислорода, либо от арматуры требуется регулировка потока рабочей среды – лучше выбрать задвижку. Нельзя сказать, что один тип арматуры принципиально лучше другого

ARMTORG: Разрабатывая проект «Insight-арматура», мы заметили, что у некоторых кранов есть небольшие конструктивные особенности: тарельчатые пружины, дополнительные кольца-уплотнители. Улучшает ли это герметичность изделия?

Рысенко Д.: Такой элемент, как тарельчатая пружина, установлен на кранах всех авторитетных производителей арматуры, как российских, так и европейских. Пружины выполняют очень важную функцию сохранения работоспособности и герметичности крана при температурных колебаниях. Так, при высокой температуре рабочей среды, когда фторопластовые седла расширяются и очень плотно прилегают к шару, тарельчатая пружина компенсирует это расширение(сжимается) и не позволяет произойти «залипанию» шаровой пробки. Таким образом, не возникает проблем с открытием или закрытием крана, что очень важно в случае аварии на трубопроводе. При отрицательных температурах фторопластовые седла начинают давать усадку, а тарельчатая пружина прижимает их к шару, что обеспечивает полную герметичность конструкции. При отсутствии же тарельчатых пружин фторопласт, дает усадку- тем самым нарушается герметичность. Дополнительные резиновые кольца-уплотнители, также обеспечивают бесперебойную работу крана при низких температурах.



ARMTORG: Сегодня крупнейшие арматурные предприятия начинают развивать программу замещения импорта. Поддерживаются ли подобные программы в сфере ЖКХ?

Рысенко Д.: Импортная арматура в сфере ЖКХ встречается реже, из-за ее дороговизны. Однако на крупных объектах применение импортной арматуры очень распространено. Основная причина этому – недоверие эксплуатационщиков к отечественному производителю, укоренившееся в менталитете в постсоветское время, когда многие отрасли промышленности пришли в упадок. Доказывать качество продукта нам, производителям арматуры, приходится практикой, а не словами. Компании, эксплуатирующие продукцию «АЛСО» убеждаются, что она полностью соответствует всем стандартам качества. Выбор материалов, процессов металлообработки, получение качественных полуфабрикатов, автоматизация сварки и постоянный контроль качества – вот ключевые факторы, обеспечивающие надежность конечного изделия. К счастью, отношение к отечественному производителю начинает меняться в лучшую сторону, в чем можем убедиться, по отзывам посетителей нынешней выставки.

ARMTORG: Каковы перспективы, намеченные вашим предприятием на 2013 год?

Рысенко Д.: В 2013 году мы планируем увеличивать объемы производства, так как наша продукция востребована на рынке. Будет введен в эксплуатацию новый цех, запущено новое оборудование, максимально отлажены все технологические процессы.

ARMTORG: Спасибо за интересную беседу! И в завершение нашей встречи – ваши пожелания потребителям, коллегам, читателям портала «ARMTORG».

Рысенко Д.: Хотелось бы выразить благодарность нашим партнерам и потребителям за то, что поверили в нас и поддержали отечественного производителя. Со своей стороны, мы приложим все усилия, чтобы обеспечить наших клиентов качественным продуктом, будем постоянно модернизировать и совершенствовать производство, чтобы окончательно развеять миф о том, что российские производители ничего хорошего сделать не могут. Отдельное спасибо хотелось сказать некоторым нашим конкурентам и недоброжелателям, которые своей критикой создают нам дополнительный стимул к работе и развитию. Посетителям портала «ARMTORG» желаю интересного и прибыльного года, новых информативных статей.

ARMTORG: А мы пожелаем Вашему коллективу и предприятию новых достижений и покорения высот в 2013 году! Ну и конечно же развивать и расширять производство Российского рынка Российской трубопроводной арматурой!

Также Вы можете узнать больше о ALSO:

[Просмотреть фото о сварочном и сборочном производстве](#)

[Просмотреть фото о заготовительном производстве](#)

[Узнать больше о заводе ALSO](#)



КЛАСС
ГЕРМЕТИЧНОСТИ



ГОДА*
ГАРАНТИИ



ЛЕТ**
СРОК СЛУЖБЫ

ALSO
УПРАВЛЯЯ ЭНЕРГИЕЙ

ШАРОВЫЕ КРАНЫ

ДЛЯ ВОДЫ, ГАЗА,
НЕФТЕПРОДУКТОВ

DN 15-300
PN 1,5-4,0

РАБОТАТЬ С НАМИ УДОБНО И ВЫГОДНО!

ДОСТУПНЫЕ ЦЕНЫ

ОПЕРАТИВНАЯ ДОСТАВКА

МИНИМАЛЬНЫЕ СРОКИ ИЗГОТОВЛЕНИЯ

КОНСУЛЬТИРОВАНИЕ И ТЕХНИЧЕСКОЕ СОПРОВОЖДЕНИЕ

Россия, 454084, г. Челябинск

ЗВОНИТЕ!

+7 (351) 210-0-210

алсо.рф



ФИЛИАЛ

Г. МОСКВА, ОТКРЫТОЕ ШОССЕ,
ВЛАДЕНИЕ 48А, СТРОЕНИЕ 7

* - при условии соответствующего, надлежащего использования и хранения согласно технической документации.
** - при соблюдении условий эксплуатации согласно технической документации.

+7 (499) 685-14-69



Рынок ТГК-2 изучает возможности сотрудничества с датскими энергокомпаниями



Генеральный директор ОАО «ТГК-2» Владлен Александрович провел в Москве переговоры с генеральным консулом Дании в России Клаусом Соренсенем. В ходе встречи обсуждались вопросы энергетического сотрудничества. Стороны договорились обсудить возможные проекты на новой встрече уже с участием технических специалистов. ТГК-2 получила также приглашение стать членом российско-датского клуба энергетики и экологии.

«Датские компании считаются признанными мировыми лидерами в сфере энергоэффективности, энергосбережения и экологии», - отметил генеральный директор ОАО «ТГК-2» Владлен Александрович. - «Нам интересен их опыт, в том числе по реализации пилотных проектов в России. Наши страны имеют схожий климат, поэтому мы с большим вниманием изучаем датские

технологии, связанные с централизованным теплоснабжением, снижением теплопотерь, учетом энергопотребления и рациональным использованием ресурсов».

Дания ведет активную работу по внедрению на российский рынок своих разработок. В частности, в 2011 году в России был запущен проект Green Capacity («Зеленые возможности»), поддерживаемый на уровне правительства этой скандинавской страны. Проект реализуется в партнерстве с целым рядом датских финансово-кредитных организаций.

[Читать далее...](#)

Honeywell представила новинку – интеллектуальную систему энергосбережения



Новая Prestige 2.0 IAQ® Comfort System, представленная на International Builders Show, призвана обеспечить клиентам комфортное проживание с своих жилищах и снизить расходы на электроэнергию и теплоснабжение. Новая интеллектуальная система обеспечивает эффективную работу систем отопления, вентиляции, кондиционирования, увлажнения или осушения воз-

духа в любой точке дома или квартиры, и позволяет сократить ежегодные затраты на 33 процента.

Система может быть подключена к сети Интернет и позволяет управлять климат-контролем из любой точки планеты.

Конструктивные и технические особенности Prestige 2.0 IAQ® Comfort System:

- наличие сенсорного дисплея диагональю 4,3 дюйма;
- программирование на основе интервьюирования (система задаёт пользователю вопросы и на основе ответов программирует решения);
- производит самодиагностику и отображает неисправности на экране дисплея;
- позволяет выбрать максимально комфортный режим температуры и влажности в любой точке дома;
- позволяет запрограммировать климат на каждый день недели;
- автоматически настраивает температуру и влажность в зависимости от суточных тарифов на теплоснабжение и электроэнергию;

[Читать далее...](#)

Алексинская ТЭЦ «Квадра» завершает подготовительные работы на строительной площадке ПГУ-115 МВт в известном городе Армустроителей Тульской области



На территории Алексинской ТЭЦ Центрального филиала ОАО «Квадра» в Тульской области завершается подготовка к началу строительства современной парогазовой установки мощностью 115 МВт (ПГУ-115 МВт). В настоящее время на площадке завершены необходимые геоде-

зические изыскания, ведутся работы по демонтажу старых зданий и сооружений, попадающих в зону застройки.

После чего генеральный подрядчик ЗАО «Энергопроект» приступит к работам по обустройству ограждения и переносу подземных коммуникаций, а также устройству временного освещения и электрообеспечения стройплощадки.

«На данный момент уже подписаны контракты на поставку газовой и паровой турбин, газодожимных компрессоров, пункта подготовки

газа. В настоящее время на территорию Алексинской ТЭЦ завозят детали котлов-утилизаторов», - отметил директор Центрального филиала ОАО «Квадра» Андрей Егоров.

Реконструкция Алексинской ТЭЦ входит в масштабную инвестиционную программу ОАО «Квадра» по обновлению генерирующих мощностей, которая предусматривает строительство 1092 МВт новых мощностей на период до 2015 года в рамках заключаемых договоров о предоставлении мощности (ДПМ).

Проект предусматривает введение в эксплуатацию современной парогазовой установки на базе отечественного и импортного оборудования: две газотурбинные установки SGT-800 (Siemens) с генераторами электрической мощности 45 МВт, два паровых котла-утилизатора (ОАО «ЗиО»), паротурбинная теплофикационная установка SST-400 (Siemens) с генератором электрической мощности

[Читать далее...](#)



Стройки: третий энергоблок Березовской ГРЭС стоимостью около 1 млрд евро Э.ОН Россия введет в Красноярском крае в 2015 году



В рамках проходившего на прошлой неделе X Красноярского экономического форума Правительство Красноярского края и ОАО «Э.ОН Россия» заключили соглашение о социально-экономическом партнерстве. Документ подписали премьер-министр края Виктор Томенко и генеральный директор компании Максим Широков.

Соглашение затрагивает все основные аспекты взаимодействия сторон и направлено на развитие топливно-энергетического комплекса Крас-

ноярского края, в том числе на обеспечение эффективной работы филиалов компании - "Берёзовская ГРЭС" и "Тепловые сети Берёзовской ГРЭС".

Кроме того, в соглашении закреплено намерение «Э.ОН Россия» в 2015 году ввести в эксплуатацию новый, третий энергоблок Берёзовской ГРЭС мощностью 800 МВт. Стоимость проекта составляет около 1 млрд евро.

По словам Виктора Томенко, развитие энергетики является одним из приоритетов экономической политики края и важным условием для сохранения энергетической безопасности региона.

«Энергопотребность края ежегодно растет, поэтому мы, безусловно, поддерживаем реализацию инвестиционных проектов в этой отрасли»,

- отметил Виктор Томенко.

«Красноярский край имеет особую важность для «Э.ОН Россия», в том числе в связи со строительством третьего энергоблока Берёзовской ГРЭС. Рассчитываю, что подписание соглашения о социально-экономическом сотрудничестве с Правительством Красноярского края позволит нам сделать совместную работу еще более эффективной», - отметил генеральный директор ОАО «Э.ОН Россия» Максим Широков.

Справка:

Берёзовская ГРЭС является крупным налогоплательщиком Красноярского края, объем пере-

[Читать далее...](#)

ОАО «Мосэнерго» подтвердило соответствие Системы экологического менеджмента международному стандарту ISO 14001:2004



В ОАО «Мосэнерго» проведен ресертификационный аудит Системы экологического менеджмента (СЭМ) Компании, подтвердивший соответствие системы международному стандарту ISO 14001:2004. Аудит проводился в структурных подразделениях Генеральной дирекции и производственных филиалах ОАО «Мосэнерго» сертификационным органом – «Бюро Веритас Сертификейшн».

Как указывается в отчете о проведенном аудите, Система экологического менеджмента, разработанная и внедренная в ОАО «Мосэнерго», соответствует требованиям стандарта; постоянно поддерживается и совершенствуется. Компания следует своей экологической политике, целям в области экологии, а также осуществляет непрерывный мониторинг их достижения. Программа внутреннего аудита СЭМ ОАО «Мосэнерго» выполняется в соответствии с установленным графиком.

Внедренная в ОАО «Мосэнерго» Система экологического менеджмента впервые в истории российской электроэнергетики была сертифицирована по международному стандарту ISO 14001:2004 в 2006 году. СЭМ позволяет предот-

вращать загрязнение окружающей среды, осуществлять контроль выбросов, соответствовать законодательным, нормативным и иным требованиям по вопросам экологии, обеспечивать непрерывное повышение экологической результативности.

Кроме этого на Московской генерации были подведены итоги производственной деятельности за 2012 год.

Электростанции Компании в 2012 году выработали 61,3 млрд кВтч электроэнергии – на 5,1% ниже аналогичного показателя 2011 года. Снижение выработки электроэнергии по итогам 2012 года обусловлено увеличением сальдо-

[Читать далее...](#)

«Фортум»: Министр промышленности Челябинской области оценил ход строительства новых мощностей на энергообъектах в Челябинске

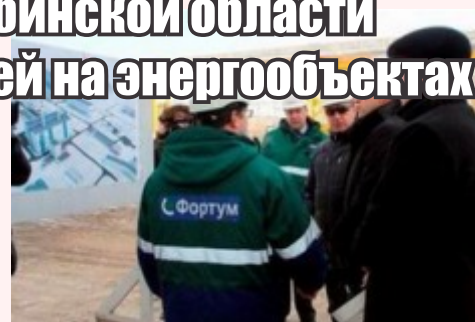
Министр промышленности и природных ресурсов Челябинской области Егор Ковальчук в сопровождении главы российского дивизиона финского энергоконцерна Fortum Александра Чуваева посетил крупнейшие энергостройки компании на Урале – Челябинскую ТЭЦ-1 и Челябинскую ГРЭС.

«Объемы строительства впечатляют. Это очень хороший пример качественных и нужных городу и области инвестиций. Строящиеся энергоблоки уникальны, здесь применяются самые последние технологии парогазового цикла, решается большое количество задач. Прежде всего – в повышении энергоэффективности при совместной выработке тепла и электроэнергии. К тому же новые технологии предполагают заметное сокраще-

ние выбросов и получение экологического эффекта. При строительстве объектов «Фортум» в значительной мере задействует местные компании, что положительно влияет на стабилизацию рынка труда», - отметил Егор Ковальчук.

С завершением реконструкции ЧТЭЦ-1 и вводом в эксплуатацию двух газотурбинных установок возможности станции по выработке электроэнергии увеличатся на 60%. Возведение энергоблоков суммарной мощностью более 700 МВт на ЧГРЭС в рамках инвестиционной программы и договора о предоставлении мощности (ДПМ) позволит развивать эффективную когенерацию в регионе.

«Мы опираемся на опыт международного энергоконцерна Fortum в области комбинированной выработки энергии и тепла. Более



эффективного способа производства электричества и тепла в тепловой энергетике сегодня нет. Ее внедрение позволит сократить темпы роста тарифов и обеспечить жителей Челябинска и, в перспективе, прилегающих городов надежным и эффективным источником тепловой энергии. Более того, со вводом объектов в эксплуатацию мы сможем обеспечить Южный Урал и прилегающие регионы электроэнергией, создав задел для развития

[Читать далее...](#)



ООО НПК «Электрошлаковые технологии» Бутов Е. А. генеральный директор

Трубопроводная арматура и космические технологии

Бутов Е.А. генеральный директор ООО НПК «Электрошлаковые технологии»

В действующей до сих пор технологии получения кольцевых заготовок поковки, вырезанные из рафинированного слитка большого диаметра, осаживают, прошивают, куют на оправке или раскатывают.

Замена кованных заготовок на отливки, не уступающие по качеству соответствующим поковкам, стала возможной благодаря использованию литейной технологии, применявшейся при изготовлении российского шаттла «Энергия–Буран». Из всех существующих методов литья наибольшие возможности в части обеспечения высокого качества отливок имеет электрошлаковый переплав, который был взят за основу при получении самых важных деталей трубопроводной арматуры.



В действующей до сих пор технологии получения кольцевых заготовок поковки, вырезанные из рафинированного слитка большого диаметра, осаживают, прошивают, куют на оправке или раскатывают. Большое число промежуточных операций, сопровождающихся нагревом металла до высоких температур, приводит к заметным его потерям. Затраты времени на изготовление, например, одной кольцевой заготовки типа «фланец» из нержавеющей стали массой 30-100 кг, включая разрезку поковок, могут достигать 8-10 часов и даже более, а КИМ в этом случае не превышает 0,15-0,20. При переделах больших слитков в круг сохраняется дендритная неоднородность, которая в значительной мере обуславливает анизотропию свойств металла заготовки. Крайне низкий КИМ при изготовлении деталей является основным недостатком такой технологии. Необходимость иметь дорогостоящее кузнечно-прессовое оборудование обуславливает высокую себестоимость продукции.

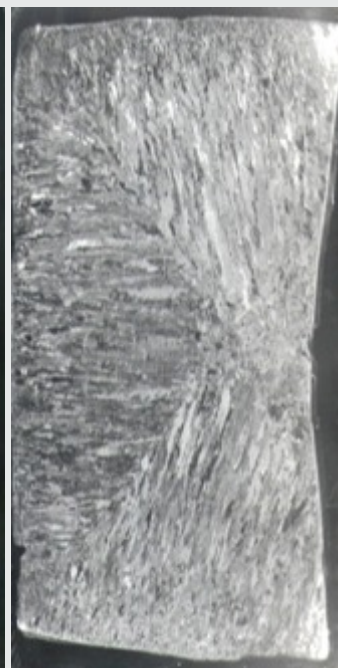
Замена кованных заготовок на отливки, не уступающие по качеству соответствующим поковкам, стала возможной благодаря использованию литейной технологии, применявшейся при изготовлении российского шаттла «Энергия–Буран». Из всех существующих методов литья наибольшие возможности в части обеспечения высокого качества отливок имеет электрошлаковый переплав, который был взят за основу при получении самых важных деталей трубопроводной арматуры.

Заготовки, полученные методом центробежного электрошлакового литья:

Электрошлаковый металл, обладая высокой чистотой и



Темплет кольцевой заготовки



Темплет заготовки фланца

совершенной структурой, не нуждается в деформации. Требуемый уровень его механических свойств обеспечивается, как правило, лишь соответствующей термообработкой. Степень рафинирования электрошлакового металла выше, чем выплавленного в дуговой и индукционной печи, а содержание серы при переплаве снижается более чем вдвое при неизменности химического состава стали.



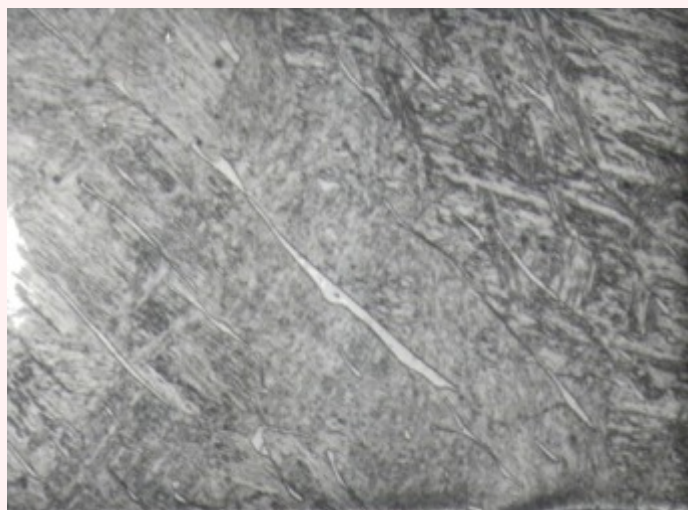
Химический состав стали 20Х13

Метод получения	Соотношение %					
	C	Si	Mn	Cr	S	P
		Не более			Не более	
ГОСТ 5632-81	0,16-0,25	0,8	0,8	12,0-14,0	0,025	0,030
Отливка ЦЭШЛ	0,22	0,5	0,7	12,8	0,012	0,025

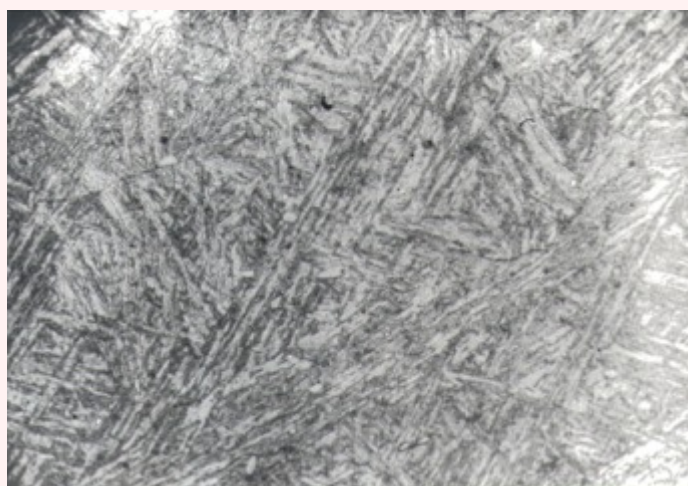
В рамках применения данного метода была разработана технология центробежного электрошлакового литья. На металл, который кристаллизуется во вращающейся форме, воздействуют центробежные силы, в десятки раз превышающие силу тяжести. Но, в отличие от традиционного центробежного литья, отливка формируется с тепловой подпиткой от шлака, находящегося в её центральном отверстии и защищающем металл от окисления и образования закрытой усадочной раковины.



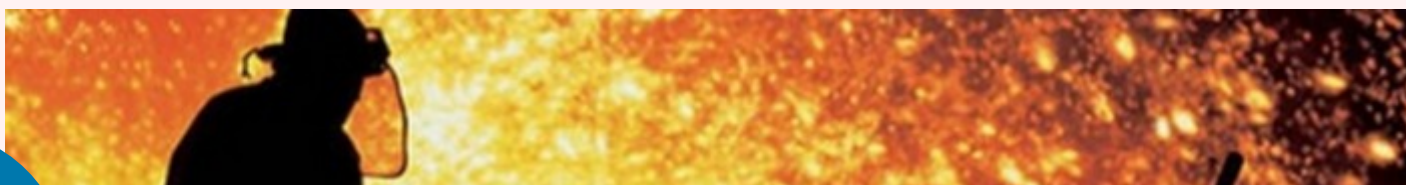
При получении отливок в индукционных и дуговых печах для компенсации усадочных процессов требуется слить в форму в 1,5-2 раза больше металла, чем при электрошлаковом литье. Нахождение открытого металла в печи, неоднократный перелив из печи в ковш, а затем в форму – все это провоцирует окислительные процессы. Они приводят к появлению в кристаллизирующемся металле керамической шпинели, фрагменты которой становятся в отливке центрами разрушающих напряжений. Неметаллические включения в виде звездочек в металле дугового переплава.



Чешуйчатые неметаллические включения в металле индукционного переплава.



Конец первой части, продолжение в следующем номере Вестника Арматурщика.





Поздравляем - 70 летием!

Чеховский Завод Энергетического Машиностроения ФОТО И ВИДЕОРЕПОРТАЖ С ПРАЗДНОВАНИЯ 70-летнего Юбилея!

В прошлом году Чеховский завод энергетического машиностроения, созданный решением Государственного комитета обороны СССР от 28 сентября 1942 года на базе производственных цехов перебазируемого в Куйбышев механического завода № 507, отметил долгожданный 70-летний юбилей!

Портал ARMTORG.RU принял активное участие в празднованиях, посвященных 70-летию образования завода ЧЗЭМ. Ранее мы размещали видеорепортажи и описания с Чеховского предприятия, а сегодня мы с удовольствием представляем серию фоторепортажей и видео с празднования Юбилея одного из столпов теплоэнергетического машиностроения России!

Лучшие из лучших:

План подготовки к 70-летию завода включал в себя множество пунктов. Первым под эгидой 70-летия ЧЗЭМ стартовал конкурс «Лучший по профессии»

Стать лучшим в своей номинации в юбилейный год предприятия особенно почетно, поэтому с гордостью представляем наших победителей, занявших первые и вторые призовые места.

«Лучший электросварщик»

1-е место – Бурмистров Владимир Алексеевич.
2-е место – Монахов Виктор Александрович.

«Лучший слесарь-ремонтник»

1-е место – Соколов Александр Анатольевич.
2-е место – Терехов Павел Евгеньевич.

«Лучший токарь-расточник»

1-е место – Иванов Валерий Алексеевич.
2-е место – Бульба Алексей Вячеславович.

«Лучший машинист крана»

1-е место – Щукина Надежда Ивановна.
2-е место – Деменкова Наталья Борисовна.

«Лучший электромонтер по ремонту и обслуживанию электрооборудования»

1-е место – Манаков Николай Александрович.
2-е место – Карев Михаил Андреевич.

«Лучший водитель»



1-е место – Чукин Хаинбай Усимбаевич.
2-е место – Шаронов Игорь Алексеевич.

«Лучший контролер ОТК»

1-е место – Лактюшина Татьяна Петровна.
2-е место – Богатинкина Татьяна Викторовна.

«Лучший инженер-технолог»

1-е место – Молодцова Лариса Михайловна.
2-е место – Питякин Антон Александрович.

Каждому из участников профессионального соревнования вручили именную диск с записью конкурса и поощрительные призы, победители же получили уникальные награды «Лучший по профессии» и денежные премии в размере 7 000 рублей за 1-е место и 3 000 рублей за 2-е место.

Открытием юбилейного года стало введение в конкурс профессионального мастерства новой номинации «Лучшая производственная команда», за победу в которой сразились дружные коллективы Производства трубопроводной арматуры высокого давления и Службы эксплуатации и ремонта. Победителем под бурные аплодисменты зрительского зала была признана команда ПТАВД.

Экскурсия для ветеранов

Также в честь юбилея был проведен день открытых дверей, который посетили более 60 человек. На встречу с родным пред-



приятием пришли его ветераны. Всех их интересовал один вопрос: чем сегодня живет ЗАО «Энергомаш (Чехов) – ЧЗЭМ»?

Конструкторский отдел проектирования арматуры (КОПА) встретил своих ветеранов во всеоружии, оформив к этому дню несколько экспозиций.

С 70-летним юбилеем предприятия гостей поздравили главный конструктор В. А. Задойный, менеджер по персоналу Д. Ю. Кольцов и сотрудники конструкторского отдела.

В неформальной обстановке – за чашечкой чая со вкусными пирожками ветераны вспомнили свои трудовые годы, посмотрели видеофильм о современном Энергомаше и историческое слайд-шоу. По окончании праздника все приглашенные получили памятные подарки.

Поздравления с праздничной сцены

Феерической кульминацией празднования 70-летия ЧЗЭМ стал торжественный вечер.

Продукция завода востребована во всей стране, поэтому на праздник чеховского предприятия гости с множеством поздравлений и подарков прибыли со всех уголков нашей России.

С праздничной сцены с теплыми словами и пожеланиями к заводчанам обратился глава Чеховского муниципального района Александр Анатольевич Слободин. Из его рук заслуженные работники нашего предприятия получили множество праздничных наград: награды министерства промышленности и торговли РФ, губернатора Московской области и главы Чеховского муниципального района.

Долголетия и процветания заводу и его работникам пожелал депутат Вячеслав Борисович Крымов, вручивший нашим сотрудникам награды от Московской областной думы. От имени руководства предприятия заводчан наградил и поздравил технический директор ЗАО «Энергомаш (Чехов) – ЧЗЭМ» Константин Викторович Токарев. Обратившись к богатой истории чеховского предприятия, он выразил уверенность в том, что завод и дальше будет занимать передовые позиции по выпуску арматуры для энергетических объектов в нашей стране и за ее пределами. Каждый награжденный работник получил дорогие наручные часы.

Прекрасным подарком для всех присутствующих стал трогательный мюзикл «Двери в будущее», написанный специально к юбилею чеховского завода и традиционно поставленный с участием работников предприятия.

Наталья Захарова, руководитель Группы по развитию корпора-

тивной культуры: – Самой большой ценностью и фундаментом успеха завода является его коллектив – творец его истории, хранитель и продолжатель славных трудовых традиций, именно поэтому к юбилею я решила сделать театральную постановку, посвященную людям, которые работают на нашем предприятии.

Сюжет мюзикла близок к реальности. Действие происходит на нашем заводе. Главный герой, оказавшись на ЧЗЭМ по желанию своего деда, начинает искать клад. Распутать хитросплетения сюжета и узнать, кто есть кто, зрителю предстоит только в финале. Наш герой, побывав во всех отделах и подразделениях, в результате понимает, что главный клад предприятия – это люди, которые на нем работают.

Захватывающий сюжет, выразительная и запоминающаяся музыка, десятки костюмов, яркие современные декорации и динамичная хореография создали зажигательное настроение у всех зрителей.

Я также хочу подчеркнуть, что успех мюзикла невозможен без хорошего актерского состава, и этот прекрасный, трогательный наполненный юмором спектакль получился благодаря слаженной работе и самоотдаче наших участников, репетировавших постановку в течение месяца.

После музыкального представления заводчан ожидали конкурсы. А пока они соревновались в ловкости, меткости и эрудированности, в нарядно украшенном цехе завершалась подготовка к праздничному фуршету. На 600 человек! Сервировка столов, праздничные закуски и напитки – все соответствовало высшей оценке! На славу потрудились работники столовой «Энергомаш» во главе с заведующей М. М. Божко. Это общее мнение всех, кому довелось побывать за праздничным столом.

Фуршетно-дискотечная часть праздника продолжалась до позднего вечера. Радость общения не передать словами. И нет сомнения в том, что у энергомашевцев торжество по случаю празднования 70-летия родного завода останется в памяти как счастливый, радостный, незабываемый момент жизни.

Также Вы можете узнать больше о ЧЗЭМ:

[- Складское и заготовительное производство](#)

[- Испытательная лаборатория предприятия \(видеорепортаж\)](#)

[- Видеорепортаж о участке контроля заготовок трубопроводной арматуры](#)

[- Лаборатория сейсмических и радиографических испытаний трубопроводной арматуры \(видеорепортаж\)](#)

[- Цех №3 по производству трубопроводной арматуры \(видеорепортаж\)](#)

[- Просмотреть интервью с ведущим конструктором, Федоровым Дмитрием: "Мы стараемся сделать наши продукты максимально надежными и удобными в эксплуатации"](#)

[- Просмотреть интервью с главным инженером "Энергомаш \(Чехов\)-ЧЗЭМ", Задойным В.А.](#)

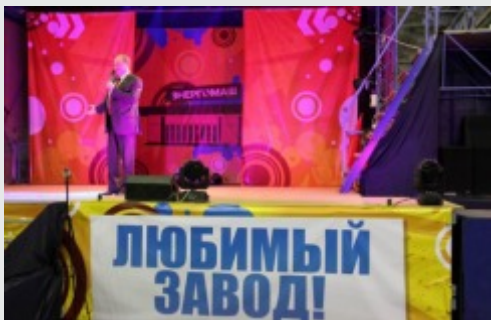
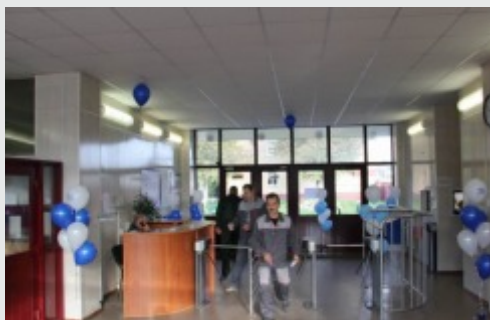
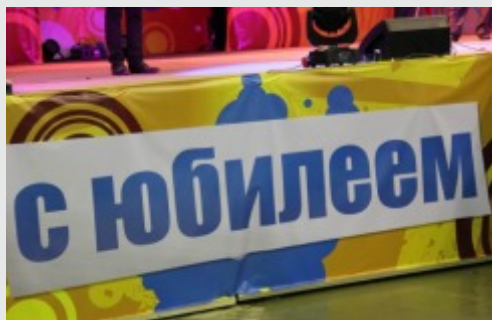
[- Просмотреть видео о «Энергомаш \(Чехов\) – ЧЗЭМ»](#)

[- Просмотреть фоторепортаж с промплощадки «Энергомаш \(Чехов\) – ЧЗЭМ»](#)

[- Ознакомиться с выпускаемой заводом продукцией вы можете в он-лайн каталоге "ЧЗЭМ" Чехов Энергомаш](#)

[- Узнать больше о «Энергомаш \(Чехов\) – ЧЗЭМ»](#)

[Задать вопрос 24 часа в сутки в ON-Line консультациях специалистом «Энергомаш \(Чехов\) – ЧЗЭМ»](#)







Поздравляем - 70 летием!

Дальневосточный Арматурный завод «Аскольд» с размахом отметил 70 летний юбилей!



Согласно Постановлению ЦК ВКП(б) и СНХ СССР от 10 февраля 1943 года в с. Семёновка (ныне г. Арсеньев) начал работу завод боеприпасов № 515, подчинённый Главному управлению наркомата боеприпасов СССР. Этот день и является днём рождения машиностроительного завода «Аскольд».

70 лет - возраст зрелости, уверенности в своих силах. С первых лет основания завод не переставал развиваться, с честью выстоял в войну, не сломался в тяжёлые 90-е годы. Трудовые заслуги завода отмечены орденом Трудового Красного Знамени и 12 Красными знаменами, которые бережно хранятся в музее истории и трудовой славы завода.

В настоящее время завод является многопрофильным машиностроительным комплексом, который ежегодно наращивает производственные показатели, оставаясь флагманом российского арматуростроения. Активно развивается социальная сфера, улучшаются условия труда и качество жизни аскольдовцев, завод вносит значительный вклад в развитие города.

В преддверии праздника на предприятии прошли мероприятия, посвящённые юбилею. Одним из знаменательных событий, приуроченных к празднику, стал выход в свет книги «Аскольд». 70 лет в строю». Книга подготовлена сотрудниками предприятия и посвящена истории завода, его трудовому коллективу. Многие аскольдовцы внесли свою лепту в написание книги – они щедро делились



воспоминаниями, фотоматериалами, дарили свои теплые слова своим коллегам, размышляя о заводе, о жизни, о себе. Книги и юбилейные значки накануне праздника были вручены всем сотрудникам и ветеранам предприятия, а также гостям, прибывшим поздравить завод-юбиляр.

8 февраля во Дворце культуры «Прогресс» собрались ветераны, сотрудники, партнёры и друзья предприятия, чтобы отпраздновать знаменательную дату. Гостей праздника встречал духовой оркестр Тихоокеанского флота, под музыку которого вскоре закружились самые смелые пары из числа приглашенных.

Торжественную часть открыл генеральный директор ОАО «Аскольд» Леонид Викторович Колесников. Он поздравил всех собравшихся, произнёс слова признательности аскольдовцам за их добросовестный труд и вручил благодарности Министерства промышленности и торговли за вклад в развитие промышленности Т.Н. Абрашко, ведущему специалисту по маркетингу отдела № 9, О.Н. Боевой, инженеру по охране труда отдела № 19, Л.П. Юдановой, инженеру по оперативному планированию производства № 1, Н.Н. Филимоновой, токарю цеха № 4.

Так совпало, что в этот день 45 лет назад впервые проходную «Аскольда» перешагнули юные выпускницы Приморского авиационного техникума Елена Яковлева, инженер-технолог отдела № 42, и Анна Смелик, инженер по научно-технической информации отдела № 41. За много-



летний труд на благо предприятия, за преданность заводу Л.В. Колесников наградила Елену Васильевну и Анну Анатольевну Почётным знаком ОАО «Аскольд» «За трудовую доблесть».

С поздравлениями выступили представители администраций города и края, компаний-партнёров, с которыми у завода сложились надёжные отношения, проверенные временем.

Глава Арсеньевского городского округа Александр Алексеевич Дронин поздравил заводчан, поблагодарил за весомый вклад в развитие города и вручил Почётные грамоты С.А. Журавко, слесарю механосборочных работ цеха № 4, К.А. Кизюре, слесарю механосборочных работ цеха № 33, Н.А. Сиворакша, специалисту по кадрам службы по управлению персоналом № 21, В.И. Дуракову, инженеру по качеству службы № 43. Благодарности главы Арсеньевского городского округа получили М.М. Юкечев, слесарь механосборочных работ цеха № 4, О.Л. Ханаева, фрезеровщик инструментального участка № 15, А.И. Фокин, токарь механосборочного цеха № 33.

Также особо отличившимся сотрудникам предприятия были вручены грамоты и благодарности от Думы Арсеньевского городского округа, Почётные грамоты и благодарности Губернатора Приморского края, Законодательного Собрания Приморского края. Заместитель руководителя аппарата Приморского Регионального отделения Союза машиностроителей России А.Б. Басов вручил медали Союза машиностроителей России «За доблестный труд» генеральному директору ОАО «Аскольд» Л.В. Колесникову, техническому директору А.П. Семёнову, председателю Думы Арсеньевского городского округа А.В. Ковалю, заместителю начальника производства



М.Ю. Милостному, электросварщику механосборочного цеха № 33 Д.А. Соколу.

Капитан первого ранга, генеральный директор ОАО «СКБ Котлостроения» (г. Санкт-Петербург), Михаил Псахович Криц, руководивший заводом в 2007 году, за достигнутые высокие показатели и в связи с 70-летием завода вручил серебряные медали Академика Крылова Санкт-Петербургского Морского Собрания генеральному директору Л.В. Колесникову, директору по производству М.Л. Харину, заместителю технического директора В.А. Юрченко, заместителю главного конструктора А.В. Юрину, заместителю начальника планово-диспетчерского отдела Е.И. Казанцеву.

Весь вечер в адрес завода-юбилера звучали добрые слова поздравлений и пожеланий от коллег и партнеров не только Приморского края, но и всей России. Игорь Олегович Королёв, начальник технического управления ТОФ, капитан 1 ранга, сказал: «Мы на всех флотах знаем высокое качество продукции данного предприятия. Его высочайшую надежность». Эти слова дорогого стоят.

Одним из сюрпризов праздничного вечера стала презентация гимна ОАО «Аскольд» "На карте Приморского края". Слова гимна написал Виктор Андреевич Дебелов, заместитель главного редактора ООО «РИК «Бизнес-Арс», известный в городе и крае журналист, лауреат многих журналистских и литературных конкурсов, Почётный житель г. Арсеньева. Автор музыки и исполнитель - Александр Андреевич Мирошниченко.

Праздничный вечер пролетел незаметно, слова приветствий сменялись выступлениями творческих коллективов Приморского края, лауреатов международных и всероссийских конкурсов, которые порадовали зрителей своим высочайшим мастерством.

Спасибо всем, кто создавал и создает историю столь значимого и знакового предприятия - Дальневосточного Арматурного завода «Аскольд». А впереди у аскольдовцев еще много новых побед и свершений!

[Читать далее...](#)

[Узнать больше о Дальневосточном Арматурном Заводе "Аскольд" можно здесь](#)



Поздравляем - 70 летием!

Интервью с тех. директором ОАО "Аскольд" Аскольд - история длиной в 70 лет!

Андрей Семенов, тех. директор ОАО "Аскольд"

Долгая и славная история одного из лидеров Приморского регионального отделения Союза машиностроителей России арматурного завода "Аскольд" продолжается. После разговора с техническим директором предприятия Андреем Семеновым такой вывод созрел сам собой. И можно не сомневаться - первый заместитель генерального директора ОАО "Аскольд" знает, о чем говорит.

Перевооружение и модернизация станочного парка, освоение новых производств и расширение ассортимента - это лишь часть того, чем живет "Аскольд" сегодня. И, поверьте, не собирается останавливаться на достигнутом. Планов, как всегда, громадье, но важно то, что они не плод безудержного полета мысли фантастов от производства, нет, планы вполне выполнимые и имеющие под собой реальную почву. И это подтверждено фактами.

Вадим: "Аскольд" на протяжении всей своей истории специализировался на выпуске различной продукции. Если не рассматривать славный советский и тяжелый постсоветский период и начать с реалий настоящего, зададимся вопросом: чем занимается "Аскольд" сегодня?

Семенов А.: Сегодня "Аскольд" занимается своим традиционным делом - выпуском трубопроводной арматуры, что красной строкой проходит через всю историю предприятия. Занимается успешно, что видно и на экономике предприятия, и на росте заработной платы.

Вадим: Только арматура?

Семенов А.: Не только. Занимаемся мы освоением и гражданской продукции, поскольку не секрет, что предприятиям ВПК трудно выживать в нынешнее время. Из гражданской продукции освоены и стабильно выпускается мебельный щит из твердых пород дерева. Можно сказать, что для этого на территории ОАО "Аскольд" построено целое производство. Успешно внедряется линия литья под высоким давлением для производства изделий из алюминиевых сплавов.

Практика показывает, что в России идет сокращение литейных производств, и мы решили сделать ставку на это. И сегодня многие предприятия Приморского края сотрудничают с нами в части литья из алюминия. И это даже без основной продукции, для которой создавалось это производство, - алюминиевых радиаторов отопления. Образцы продукции уже направлены в Москву на испытания для получения технических условий, того разрешительного документа, паспорта, с которым эти радиаторы будут продаваться и устанавливаться на территории РФ. Из нашей арматурной тематики, не военной направленности, активно разворачивается сегодня взаимодействие с известной московской фирмой, для которой мы являемся изготовителем особой арматуры - совершенно новой для нас. Шаровую аппаратуру мы раньше изготавливали, но сегодня мы поставляем серьезные клапаны из нержавеющей стали на все (!) виды проводимых сред - газ, вода, пар, воздух, нефтепродукты, вода, загрязненная нефтепродуктами... Делаем, без преувеличения, уникальные вещи. Что и подтверждают выставки, в которых

мы активно участвуем. То есть те технологии, которыми "Аскольд" владеет как оборонное предприятие, успешно применяются в гражданском арматуростроении.

Вадим: Вы упомянули, что военных своим вниманием не оставляете. Насколько велик процент оборонных заказов в общей массе продукции вашего завода?

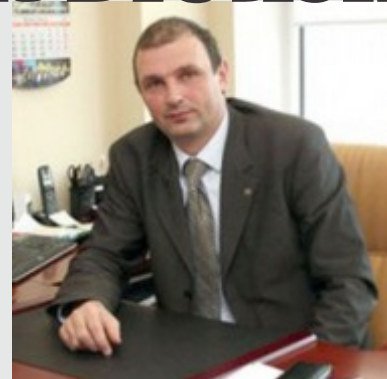
Семенов А.: Пока еще велик - порядка 70%. Мы все же больше оборонное предприятие, чем гражданское.

Вадим: Конверсия 90-х подтолкнула предприятие бывшего ВПК к необходимости технического перевооружения. Как правило, проходил это процесс крайне болезненно. Как этот этап преодолел "Аскольд"?

Семенов А.: Из тех "лихих 90-х" завод вышел с огромными, я бы даже сказал, колоссальными потерями. Были утеряны технологии и оборудование, ушли люди. А ведь у нас стояла самая современная в стране линия литья по выжигаемым моделям, очень качественная линия гальваники, укомплектованная уникальным оборудованием, выпускавшая в свое время уникальные же изделия. Да, вышли с серьезными потерями. Но! С того момента, как сменился собственник (завод "Аскольд" вошел в холдинг "Спецкомплектресурс"), подходы к организации технологического процесса и самого производства кардинально поменялись. Первое, что было сделано собственником — закуплено современное точное оборудование. Заметьте, самое современное на тот момент! Сначала приобрели два немецких токарно-фрезерных станка, затем еще четыре. Деньги были вложены немалые, конечно, существовал определенный риск. Но он себя оправдал, и сегодня мы уже не мыслим себя без этого оборудования — станки внедрены, они работают и показывают очень хорошие результаты.

Вадим: Насколько мне известно, вы подошли к модернизации станочного парка не столь прямолинейно - закупили, и все...

Семенов А.: Да, помимо этого был применен и нестандартный подход (мы всегда ищем способ сэкономить средства и сделать больше на одну и ту же сумму) - модернизация в городе Иваново обрабатывающих центров IP-500. Ивановские станкостроители помогли очень хорошо, сменив всю элементную базу. Можно сказать, что от нашего "старичка" остались только табличка и станина. Через год мы таким же образом модернизировали еще один станок, но уже IP-800. И опять - отличный результат! Следом был большой горизонтально-расточной станок с ЧПУ, но размеры его оказались столь велики, что мы не стали его отправлять на завод, а пригласили бригаду специалистов к себе. Благодаря такому подходу при наличии станка, который по каким-то параметрам нас не устраивает, мы добиваемся того, что у нас появляется оборудование, на ко-





торое мы вправе рассчитывать в техпроцессе.

Вадим: Вы опираетесь на продукцию только "отечественного производителя", или не отвергаете и импортные поставки?

Семенов А.: После моей командировки в Китай на станкостроительный завод было принято решение закупить китайское оборудование. С техническими специалистами, с главным механиком и главным технологом, приняли эти станки с соблюдением всех норм геометрической точности, и сегодня эти станки работают на программу цеха. Это оборудование, при обеспечении хорошей точности, позволяет сэкономить две-три цены (!) от российских и европейских аналогов. Мы их уже модернизировали "под себя", и я считаю этот опыт положительным. Тут же, в рамках модернизации, уходя от старых видов инструментов, доставшихся нам от СССР, мы активно применяем китайский режущий инструмент.

Вадим: Нет ли здесь риска?..

Семенов А.: Нет. Мы сначала покупаем пробную партию, и лишь потом основную. По результатам испытаний, при таких же режимах резания достигается значительная экономия на пластинах из твердого сплава. Особенно эта экономия видна на державках для этих пластин и на осевом режущем инструменте (сверла, фрезы). И здесь у нас получается очень хороший союз: с одной стороны, обеспечение необходимого качества, с другой — серьезная экономия своих финансовых средств.

Вадим: Что на очереди в части модернизации?

Семенов А.: Следующий год будет проходить под знаком модернизации литейного производства. Свои виды литья (литье по выплавляемым моделям, литье под высоким давлением) мы хотим вывести на новый уровень и войти в рынок уже с другой услугой, поскольку только на "Аскольде" на Дальнем Востоке сохранилось одно из немногих действующих комплексных литейных производств. По этой причине есть определенные задумки, как модернизировать производство и войти в рынок в качестве поставщика литья.

Вадим: Не секрет, что вопрос кадров для всех без исключения промышленных предприятий, включая и те, что входят в состав ПРО СМР, стоит предельно остро. Как он решается на "Аскольде"?

Семенов А.: Вы совершенно правы, проблема с кадрами острейшая! Если смотреть, как ее решает завод "Аскольд", то следует твердо сказать: стандартные подходы нам не помогли. По этой причине были применены нестандартные ходы. Первое время завод вынужден был пользоваться услугами предоставляющих трудовые ресурсы аутсорсинговых компаний. И на тот момент это было оправданно. Затем было принято решение пойти не по пути увеличения количества персонала, а по пути модернизации производства - это увеличение числа станков с ЧПУ и максимальная их загрузка. Сегодня у нас в три (!) смены работает участок станков с ЧПУ (под них есть большой заказ) и поставлена задача запустить в две смены все имеющееся на заводе оборудование с ЧПУ.

Вадим: Понятно. Как обстоят дела с кадровым обеспечением инженерно-техническими работниками?

Семенов А.: Еще один подход, который мы намерены использовать для решения кадрового вопроса, - приглашение ведущих специалистов с западных районов страны, стоящих на важнейших ключевых точках производства. Причем так, чтобы они не почувствовали потери в зарплате.

Как пример, главный металлург, начальник производства №1 Ярослав Покидаев. С ним мы познакомились в Самарском государственном техническом университете на литейной конференции. Признаюсь, мы целенаправленно ехали за грамотным специалистом в области металлургии и смогли его убедить приехать в Арсеньев. Он быстро влился в коллектив и сумел поднять производительность литейного участка в шесть (!) раз, не увеличивая количество людских ресурсов и не применяя каких-то невероятных технологий. Мы сумели найти в существующем процессе "узкие" места, "высветили" и устранили их.

Вадим: При таком рациональном подходе на кого сейчас делается

ставка? На молодых и перспективных, или предпочтение отдается опытному и заслуженному инженерно-техническому составу?

Семенов А.: Приходится признать: как бы ни старалась страна заинтересовать молодежь инженерными профессиями - технических кадров катастрофически не хватает. Сегодня является такое оборудование, что без инженерной подготовки работать на нем очень сложно. С "запада" по приглашению к нам прибыл специалист в литейный цех. Вникает, знакомится, работает. Но это скорее единичный случай, чем норма. На самом деле молодежь наша еще только учится. На "Аскольде" в настоящий период сделать карьеру можно быстро. На небольшом предприятии этот рост идет еще быстрее, и это движение диктует сама жизнь. К примеру, начальнику производства №1 всего 30 лет. И он помимо работы у нас успел поработать на всех крупных литейных производствах Московской области.

Другой пример: пришел молодой человек инженером — и уже начальник бюро. Главное, что отличает хорошего молодого специалиста — стремление узнать что-то новое, чему-то научиться. И еще, если человек себя зарекомендовал хорошо, его работу видно. И "неработу", впрочем, тоже. В небольшом коллективе заметнее, кто чаще устраивает "перекуры", кто справляется с порученной работой, кто не справляется, кто играет на рабочем месте в компьютерные игры, а кто "пашет", не поднимая головы...

Вадим: Из вашего окна открывается... не совсем чудесный вид — полуразрушенный корпус цеха. Что планируется сделать для смены декораций?

Семенов А.: Я пришел на завод сравнительно недавно, по меркам истории самого завода. И в том корпусе, куда был направлен, только на третьем этаже работало три кабинета. В остальных - посреди комнаты куча мусора, старые бумаги, битая посуда. Сегодня этот корпус полностью жилой, там у нас лаборатории, конструкторский отдел - в общей сложности четыре этажа "инженерной мысли". Сделано не сразу — сначала один кабинет отремонтировали, затем второй, потом крышу... Вот за это время с целью улучшения условий труда работников сделано, конечно, очень много. Может, и недостаточно, но объем проведенных работ огромен. Это все - колоссальная работа собственника по улучшению условий труда. Конкретно по указанному цеху - прорабатывается возможность отвести половину помещения под новое литейное производство.

Вадим: И последний вопрос: чего ждать от "Аскольда" в будущем? Может, и не самом ближайшем...

Семенов А.: В планах (именно не ближайшего будущего) создать такое производство (возможно, и не одно), которое бы позволило предприятию крепко стоять на ногах вне зависимости от колебаний рынка. Следует добиться того, чтобы "Аскольд" был не просто арматурным заводом, но по-настоящему и машиностроительным. Нужно добиваться того, чтобы было развитое литье, развитое арматурное производство, развитое производство мебельных щитов. И желательно таких "точек" иметь на заводе несколько. И главное, чтобы предприятие развивалось, увеличивало выпуск продукции, чтобы людям работалось здесь комфортно, и они с радостью шли на завод.

Вадим: Остается в юбилейный год пожелать надежному представителю ПРО СМР, заводу "Аскольд", достойно чтить богатые традиции предшественников и добиваться того, чтобы все намеченные планы были успешно выполнены. С праздником! С Юбилеем Аскольдовцы!

Семенов А.: Спасибо.

**[Ознакомиться с полной версией интервью
тех.директора ОАО "АСКОЛЬД" Семенова А.:
«Аскольд - история длиною в 70 лет!»
можно здесь](#)**



НОВОСТИ стандартизации ЗАО «НПФ «ЦКБА» и ТК 259

МЕЖДУНАРОДНАЯ СТАНДАРТИЗАЦИЯ

Техническим комитетом ТК67 Международной организации по стандартизации ISO подготовлена новая редакция стандарта ИСО 14313 «Petroleum and natural gas industries – Pipeline transportation systems – Pipeline valves». (Нефтяная и газовая промышленность. Системы трубопроводного транспорта. Трубопроводная арматура.).

В октябре 2012 года в Москве и Санкт-Петербурге состоялся семинар «Американский институт нефти API – возможности для развития бизнеса в нефтегазовой отрасли». На семинаре проанализирован опыт применения стандартов API в мире. Слушатели ознакомились с программой разработки стандартов API. Особое внимание уделялось внедрению стандарта API Spec Q2 «Specification for Quality Management System Requirements for Service Supply Organizations for Petroleum and Natural Gas Industries» (Системы менеджмента для поставщиков услуг для нефтяной и газовой промышленности) и сертификации систем менеджмента. Этот стандарт является первым необходимым шагом для сертификации конкретной продукции на соответствие стандартам API. Слушатели семинара были проинформированы о том, что с 2011 года между API и ISO не действует соглашение в области стандартизации, и совместных стандартов (и стандартов ISO, идентичных стандартам API) пока выпускаться не будет. Шла речь также о защите интеллектуальной собственности на стандарты API. Право перевода на русский язык стандартов API имеют только две организации – НПАА и глобальный дистрибьютор – компания IHS.

НАЦИОНАЛЬНАЯ СТАНДАРТИЗАЦИЯ

РОССТАНДАРТОМ утверждены новые национальные стандарты на трубопроводную арматуру:

- ГОСТ Р 55018-2012 «Арматура трубопроводная для объектов энергетики. Общие технические условия» (вводится с 01.05.2013 г.);
- ГОСТ Р 55019-2012 «Арматура трубопроводная. Сильфоны многослойные металлические. Общие технические условия» (вводится с 01.05.2013 г.);
- ГОСТ Р 55020-2012 «Арматура трубопроводная. Задвижки шиберные для магистральных нефтепроводов. Общие технические условия» (вводится с 01.03.2013 г.);
- ГОСТ Р 55023-2012 «Арматура трубопроводная. Регуляторы давления квартирные. Общие технические условия» (вводится с 01.03.2013).

В ЗАО «НПФ «ЦКБА» в рамках Программы разработки национальных стандартов (ПРНС-2013) ведётся разработка нового межгосударственного стандарта «Арматура трубопроводная. Термины и определения» взамен утратившего в Российской Федерации силу ГОСТ 24856-81 «Арматура трубопроводная промышленная. Термины и определения» и действующего ГОСТ Р 52720-2007 «Арматура трубопроводная. Термины и определения».

Со структурой нового ГОСТ и перечнем предлагаемых для включения в стандарт терминов на русском, английском и украинском языках можно ознакомиться на сайте ЦКБА www.ckba.ru.

Просим специалистов дать свои предложения по изменению и дополнению предложенного перечня терминов с вариантами определений и переводами.

Ваши предложения просим направить в НПФ «ЦКБА» по электронной почте standard@ckba.ru.

В ЦКБА подготовлен проект поправки к ГОСТ Р 54432-2011 на фланцы. В октябре 2012 года проект направлен в Росстандарт для принятия.



ПОПРАВКА (проект)

ГОСТ Р 54432-2011 «Фланцы арматуры, соединительных частей и трубопроводов на номинальное давление от PN 1 до PN 200. Конструкция, размеры и общие технические требования».

В каком месте	Напечатано	Должно быть																										
Раздел 5, таблица 2, графа «h ₄ » для DN 50, PN 63 ÷ 200	–	4																										
Раздел 5, таблица 2, графа «h ₅ » для DN 50, PN 63 ÷ 200	–	3																										
Раздел 5, таблица 2, графа «h ₄ » для DN 65, PN 10 ÷ 200	–	4																										
Раздел 5, таблица 2, графа «h ₅ » для DN 65, PN 10 ÷ 200	–	3																										
Раздел 5, таблица 2, графа «h ₃ » для DN 125, PN 63 ÷ 200	3	8																										
Раздел 5, таблица 2, графа «D ₄ , ряд 1» для DN 300, PN 1 ÷ 6	353	356																										
Раздел 5, рисунок 4, исполнения С1 и Е1	D ₄	D ₂																										
Раздел 6, таблица 4, графа «dв, ряд 1» для DN 1200, PN 10	1222	1220																										
Раздел 6, таблица 7, графа «n» для DN 250, PN 100	<table border="1"> <thead> <tr> <th>DN</th> <th>PN</th> <th>...</th> <th>n</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="3">250</td> <td>63</td> <td>...</td> <td>12</td> </tr> <tr> <td>100</td> <td>...</td> <td rowspan="2">16</td> </tr> <tr> <td>110</td> <td>...</td> </tr> </tbody> </table>	DN	PN	...	n	250	63	...	12	100	...	16	110	...	<table border="1"> <thead> <tr> <th>DN</th> <th>PN</th> <th>...</th> <th>n</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="3">250</td> <td>63</td> <td>...</td> <td>12</td> </tr> <tr> <td>100</td> <td>...</td> <td rowspan="2">16</td> </tr> <tr> <td>110</td> <td>...</td> </tr> </tbody> </table>	DN	PN	...	n	250	63	...	12	100	...	16	110	...
DN	PN	...	n																									
250	63	...	12																									
	100	...	16																									
	110	...																										
DN	PN	...	n																									
250	63	...	12																									
	100	...	16																									
	110	...																										
Раздел 8, таблица 16, графа «Применяемость» для группы контроля IV	Для фланцев PN ≤ 63 всех DN для всех сред	Для фланцев PN ≤ 160 всех DN для всех сред																										
Раздел 8, таблица 16, графа «Применяемость» для группы контроля V	Для фланцев PN > 63 всех DN для всех сред	Для фланцев PN > 160 всех DN для всех сред ⁸⁾																										
Раздел 8, таблица 16, ввести сноску ⁸⁾		⁸⁾ Для фланцев, полученных методом штамповки, допускается проводить контроль по IV группе контроля»																										
Приложение Б, таблица Б.1, графа «Масса фланцев, кг, для PN, кгс/см ² » для DN 350 (тип фланцев 11), PN 100	712	172																										

МЕЖГОСУДАРСТВЕННАЯ СТАНДАРТИЗАЦИЯ

В ТК 259 «Трубопроводная арматура и сильфоны» на базе плана перспективных работ по стандартизации ТК 259, одобренного членами ТК, формируются предложения по разработке межгосударственных стандартов в 2013–2014 гг. В их числе:

- ГОСТ «Арматура трубопроводная. Методы контроля и испытаний»;
- ГОСТ «Арматура трубопроводная. Общие требования безопасности» (Пересмотр ГОСТ 12.2.063-81);
- ГОСТ «Арматура трубопроводная. Разъёмные бугельные соединения. Расчёт на прочность и герметичность»;
- ГОСТ «Арматура трубопроводная. Наплавка и контроль качества наплавленных поверхностей. Технические требования»;
- ГОСТ «Арматура трубопроводная. Нормы герметичности затворов» (Пересмотр ГОСТ 9544-2005);
- ГОСТ «Фланцы арматуры, соединительных частей и трубопроводов на номинальное давление от PN 1 до PN 200. Конструкция, размеры и общие технические требования» (Пересмотр сборника ГОСТ 12815-12822);
- ГОСТ «Арматура трубопроводная. Требования к маркировке и отличительной окраске» (Пересмотр ГОСТ 4666-75).

При разработке межгосударственных стандартов будет учтен опыт применения аналогичных национальных стандартов (ГОСТ Р), стандартов ЦКБА и ИркутскНИИХИММАШ.

Эти стандарты должны будут войти в перечни стандартов для доказательства выполнения требований технических регламентов Таможенного союза.

*Заказать утвержденные стандарты ЦКБА и получить проекты новых нормативных документов можно по факсу: (812) 458-72-04, 458-72-36 или по эл. почте: standard@ckba.ru
Информация ТК 259 и проекты национальных стандартов также размещены на сайте ЦКБА: www.ckba.ru*

Материал подготовлен С.Н. Дунаевским и А.А. Потаповой, ЗАО «НПФ «ЦКБА»

[По материалам журнала Арматуростроение № 6 \(81\) 2012](#)



Organ по сертификации систем качества.



НЕКОММЕРЧЕСКОЕ ПАРТНЕРСТВО

«СЕРТИФИКАЦИОННЫЙ ЦЕНТР НАСТХОЛ»

Organ по сертификации продукции машиностроения, взрывозащищенного оборудования, электроники и бытовой техники.



Экспертная организация по промышленной безопасности.

НП «СЦ НАСТХОЛ»

Россия, 125362, г. Москва, ул. Вишнёвая, д. 7, стр. 18. Почтовый адрес: 125362, г. Москва, а/я 76

Тел./факс: (499) 940-02-15, сайт: <http://www.nasthol.ru>, e-mail: nasthol@nasthol.ru

1. Сертификация продукции на соответствие техническим регламентам РФ (сентябрь-октябрь 2012 г.)

Страна	Предприятие-изготовитель	Наименование продукции
Россия	Общество с ограниченной ответственностью «Икар Курганский Завод ТрансАрм» г. Курган	Задвижки стальные и чугунные Затворы дисковые чугунные Затворы обратные стальные и чугунные Клапаны запорные Клапаны предохранительные Клапаны регулирующие Клапаны обратные
	Общество с ограниченной ответственностью «Самараволгомаш» г. Самара	Краны разборные шаровые
	ОАО «Пензкомпрессормаш» г. Пенза	Сосуды и аппараты стационарных компрессоров (компрессорных установок)
Украина	Закрытое акционерное общество «Арматурная Компания «Фобос» (ЗАО «АК «Фобос») г. Рыбинск	Краны шаровые
	ПАО «Бердичевский машиностроительный завод «Прогресс» г. Бердичев	Задвижки шиберные
Польша	Общество с ограниченной ответственностью «ВКМ-АРМАТУРА» г. Сумы	Краны шаровые с ручным, пневматическим, пневмогидравлическим электроприводами
	Fabryka Armatur JAFAR S.A.	Задвижки с обрешиненным клином для газовых сетей
Чехия	PPUH «ANDREX»	Краны шаровые типа Краны запорные пробковые типа Затворы дисковые Смотровые стекла Задвижки Клапаны запорные и запорно-регулирующие Фильтры Клапаны мембранные
	Фирма «SIGMA GROUP a.s.»	Насосы центробежные вертикальные типа, агрегаты электронасосные на их базе, запасные части к ним
Чехия	CKD Armatury a.s.	Задвижки стальные Краны шаровые
	Armatury KLAD, spol. s r.o.	Клапаны запорные с концами под приварку



Страна	Предприятие-изготовитель	Наименование продукции
Италия	ALFA LAVAL OLMI S.p.A.	Система обвязки теплообменника
Индия	Burckhardt Compression India Private Limited	Компрессоры технологические и компрессорные установки на их базе, в комплектации согласно спецификации

2. Сертификация продукции в Системе сертификации ГОСТ Р

Страна	Предприятие-изготовитель	Наименование продукции
Россия	ОАО «ГМС Насосы» г. Ливны, ул. Мира, 231	Станции управления и защиты
	ОАО «Автоматика» г. Воронеж	Электропривод взрывозащищенный с маркировкой взрывозащиты Сигнализатор с маркировкой взрывозащиты Сигнализатор уровня вибрационный с маркировкой взрывозащиты
	ООО «НПК «Герметика» г. Москва	Уплотнения торцовые для нейтральных и агрессивных жидкостей; для центробежных насосов нефтедобычи, нефтепереработки, нефтехимии, энергетики; для гидрозащиты погружных электродвигателей; для судовых насосов
Украина	Общество с ограниченной ответственностью «Комплексные очистительные устройства» г. Киев	Фильтры воздушные и устройства комплексные воздухоочистительные
	Общество с ограниченной ответственностью «ЛУГАНСКИЙ ЗАВОД ТРУБОПРОВОДНОЙ АРМАТУРЫ «МАРШАЛ» г. Луганск	Фланцы стальные плоские приварные Фланцы стальные приварные встык
Молдова	НТЦ «HIDROTEHNICA» филиал S.A. «MOLDOVANODROMAS» г. Кишинев	Электронасосы центробежные герметичные

3. Сертификация продукции в рамках Таможенного союза

Страна	Предприятие-изготовитель	Наименование продукции
Литва	АО «СНАЙГЕ» г. Алитус	Холодильники, запасные и составные части к ним

4. Разрешение Ростехнадзора на право применения продукции во взрывопожароопасных производствах

Страна	Предприятие-изготовитель	Наименование продукции
Венгрия	HAFI Industries Kft.	Комплектное компрессорное оборудование
Италия	POMPE CASALI S.r.l.	Агрегаты насосные с шестеренными насосами

В серьезных делах следует заботиться не столько о том, чтобы создавать благоприятные возможности, сколько о том, чтобы их не упускать.

Ф. Ларошфуко



Бренды: МК «Сплав» укрепляет производственный блокновым Специалистами

В целях оптимизации производственного процесса и более тесной интеграции новгородского «Контур» с заводом «Старорусприбор» руководством корпорации «Сплав» принято решение о формировании двух новых дирекций – по производству и по качеству. Новые организационные структуры в рамках своих задач будут координировать работу и осуществлять оперативное управление на всех производственных предприятиях, входящих в корпорацию.

К компетенции дирекции по качеству отнесены вопросы технического контроля, аудита и поддержания системы менеджмента качества. Дирекцию по качеству с 1 февраля возглавит Будрис Александр Альгио, занимавший должность исполнительного директора завода «Контур». Он сможет эффективно выстроить этот важный процесс в работе корпорации «Сплав», позволяющий оперативно реагировать на потребности заказчиков и осуществлять контроль за качеством производимой продукции.

А в компетенции новой дирекции по производству предусмотрено курирование деятельности всех производственных и инженерных подразделений в Великом Новгороде и Старой Руссе. Одной из главных задач дирекции является координация работы с другими структурными подразделениями, не занятыми непосредственно в производстве, но оказывающих на него существенное влияние.

Возглавит это направление деятельности Шмарин Сергей Николаевич, руководивший одним из основных производственных предприятий лидирующего в отрасли холдинга «ПензТяжПромАрматура». Сергей Николаевич обладает огромным опытом работы на производстве, сам прошел путь от оператора станков с ЧПУ до генерально-

го директора производственного предприятия. Его работа в корпорации «Сплав» будет способствовать развитию производственного процесса и привнесет лучшие практики, применяемые лидерами отечественного машиностроения.

Эти шаги позволят «Сплаву» укрепить свои позиции на рынке трубопроводной арматуры.

Справка:

Машиностроительная корпорация «Сплав» является крупнейшим производителем трубопроводной арматуры для атомной отрасли и нефтегазохимического комплекса. Продукция корпорации используется на большинстве российских АЭС, а также на атомных станциях в Болгарии, Венгрии, Иране, Китае, Литве и Украине. Основными видами деятельности предприятий, входящих в корпорацию, являются:

- проектирование, производство и поставка трубопроводной арматуры для АЭС;
- проектирование, производство и комплексная поставка трубопроводной арматуры для нефтяной, газовой, химической и других отраслей промышленности;
- производство и поставка сильфонов;

[Читать далее...](#)

Ведущие специалисты ОАО «Армалит-1» передают опыт молодому поколению



В 2013 г. ОАО «Армалит-1» запустило внутреннюю образовательную программу сотрудников, которая будет состоять из двух этапов. Программа ориентирована, прежде всего, на вновь пришедших сотрудников и позволит им лучше понимать, как работает завод, какие бизнес-процессы на нем протекают и как взаимодействуют подразделения. Основная идея

программы – это диалог между старшим поколением специалистов и молодыми сотрудниками, которые только начали свой профессиональный путь на предприятии.

За время обучения ведущие специалисты завода прочитают порядка 10 лекций. В рамках ретроспективного обзора возможностей предприятия слушатели смогут получить представление о том, как на заводе в течение 135 лет внедрялись и совершенствовались производственные процессы.

В ходе обучения на лекциях будут подниматься вопросы организации производства, оценки трудоемкости изготовления изделий, технологий, применяемых в механосборочном, кузнечно-прессовом и литейном производствах, внедрение прогрессивного оборудования и применения современных инновационных технологий в арматуростроении. Мероприятие также решит задачу взаимодействия между службами и отделами предприятия, что, в конечном итоге, поможет повысить производительность труда.

Планируется, что второй этап обучения будет проходить непосредственно в компаниях, где применяется продукция ОАО «Армалит-1», в первую очередь, предприятиях судостроительной отрасли. Сотрудникам представится возможность увидеть и ознакомиться с корабельными системами и агрегатами, в которых используется трубопроводная арматура и литейно-штампованная продукция ОАО «Армалит-1».

В ОАО «Армалит-1» новым сотрудникам и их развитию уделяется особое внимание. На предприятии работают программы обучения и стимулирования творческого и профессионального потенциала. За каждым новым сотрудником на период испытательного срока закрепляется куратор от службы персонала и наставник на рабочем месте, а также составляется индивидуальный план вхождения в профессию. Планируется, что новая программа, в том числе, поможет адаптации вновь пришедших специалистов.

Справка:

ОАО «Армалит-1» - современная динамично развивающаяся компания, имеющая вековую историю. Предприятие производит судовую арматуру, предназначенную для применения в системах трубопроводов; резинометаллические амортизаторы АКСС всех типов и размеров; поковки, отливки из чугуна, стали и цветных металлов; а также предоставляет услуги в области механической обработки деталей.

[Читать далее...](#)



Образовательный проект компании ЧТПЗ – стал финалистом конкурса на премию «HR-Бренд 2012»

ДВИЖЕНИЕ ВПЕРЕД



Проект компании ЧТПЗ в области подготовки рабочих и специалистов для металлургической отрасли России, получивший название "Будущее белой металлургии", номинирован на престижную премию "HR-Бренд 2012". Организатором данной независимой ежегодной премии за наиболее успешную работу над репутацией компании как работодателя выступила группа компаний HeadHunter.

"Будущее белой металлургии" - уникальная образовательная программа, реализованная в рамках частно-государственного партнерства (компании ЧТПЗ, правительства Свердловской области и Первоуральского металлургического колледжа).

Цель программы – подготовка высококлассных рабочих, отвечающих требованиям современной металлургической отрасли, способных работать на самом высокотехнологичном оборудовании; привлечение на заводы ЧТПЗ перспективных, инициативных сотрудников; повышение престижа рабочих профессий. В рамках корпоративного проекта на территории Первоуральского новотрубного завода (входит в компанию ЧТПЗ) построен Образовательный центр, оснащенный лабораториями, симуляторами трубопрокатных ста-

нов, комплексами учебных тренажеров немецкой компании Festo и итальянской Prosoft. Подготовка одного студента в рамках программы обходится примерно в 1 млн рублей, по окончании обучения каждый выпускник сможет полноценно работать на современном металлургическом оборудовании по 3-4 специальностям.

В конкурсе "HR-Бренд 2012" проект ЧТПЗ участвует в номинации "Регион" (проект, реализованный в одном или нескольких регионах России, исключая Москву и Санкт-Петербург). Подведение итогов и церемония награждения победителей состоится в Москве 27 февраля текущего года.

Справка:

Мощности по производству трубной продукции Челябинского трубопрокатного завода расположены на Урале, в городах Челябинске и Первоуральске (Первоуральский новотрубный завод). Компания является одним из крупнейших российских производителей и поставщиков стальных труб. В 2007 г. доля ЧТПЗ в общероссийском объеме производства труб составила 22%, что соответствует 1 876 тыс. т труб.

ЧТПЗ специализируется на производстве нижеследующих видов стальных труб:

- * Обсадные и насосно-компрессорные трубы
- * Трубы большого диаметра (ТБД)
- * Бесшовные промышленные трубы
- * Сварные промышленные трубы

[Читать далее...](#)

«Гусар» стал победителем Зимней спартакиады 2013 в Челябинске

В течение двух дней участники спартакиады проверяли свои силы на ловкость, выносливость и мастерство в семи видах спорта: бадминтон, волейбол, лыжи, санки, биатлон, хоккей и коньки. По итогам соревнований в общем зачете команда Гусевского арматурного завода «Гусар» одержала победу и заняла первое место! Вторыми стали хозяева спартакиады, замыкает тройку лидеров сборная команда «УКАЗ».

Программу спартакиады условно можно разделить на зимние и летние виды спорта. Поэтому борьба за призовые места в первый день началась в спорткомплексе Южноуральского государственного университета, где были разыграны награды по волейболу и бадминтону. По итогам первых соревнований команда «Гусара» выиграла золото в финале бадминтонного турнира среди мужчин, бронзу среди женщин и серебро в миксте. Второй день соревнований, который проходил на открытой площадке отеля «Смолино-Парк» (Челябинск), стал «золотым» для участников команды Гусевского арматурного завода «Гусар». Он принес пять золотых медалей, четыре из которых на счету Любви Трофимовой. Она показала лучший результат в соревнованиях по конькам среди женщин и в миксте, а также по лыжам и санкам.

— Одним из залогов победы является командный дух, именно поддержка моих коллег во многом помогла мне опередить своих соперников и прийти к финишу первой, — делится впечатлениями Л. Трофимова.

Завершение зимней спартакиады принесло спортсменам «Гусара»



в командном зачете 11 медалей (6 золотых, 2 серебряные и 3 бронзовые), звание самой спортивной и целеустремленной команды, а также возможность стать хозяевами летней спартакиады, проведение которой запланировано на август 2014 года.

— Подобные мероприятия укрепляют моральный и физический дух коллектива, способствуют его сплочению, — отмечает Дмитрий Березкин, коммерческий директор ООО «Гусар» и победитель в личном зачете по бадминтону Зимней спартакиады 2013 года. — В компании мы уделяем большое внимание занятиям спортом: играем в футбол, волейбол, бадминтон, зимой катаемся на лыжах и коньках, поддерживаем здоровый образ жизни, поэтому победа, которую мы одержали, — заслуженная, мы верили в нее. Хотелось бы поблагодарить компанию «Конар» за высокий уровень организации и успешное проведение этого спортивного праздника. Как хозяева Летней спартакиады 2014 года обещаем порадовать наших партнеров не менее интересной и насыщенной программой спортивных мероприятий.

Результаты команды Гусевского арматурного завода «Гусар» на Зимней спартакиаде 2013 г.:

[Читать далее...](#)



Как безошибочно выбрать запорную арматуру для Теплоэнергетики?

По материалам **Högfors Северо-Запад**

Корни компании Högfors Oy уходят глубоко в историю финской промышленности. Компания была учреждена в 1927г., и первая трубопроводная арматура под маркой Högfors была произведена в 1935г.

Наш завод по производству арматуры, который славится своим качеством изготовления, находится в городе Сало. Компания Högfors Oy сама разрабатывает техническую документацию, изготавливает и продает трубопроводную арматуру.

Признанная экспертная оценка и удовлетворенность клиентов на внутреннем рынке сформировали твердый фундамент для успеха также и на мировом рынке.



Существующая система тарифного регулирования направлена на соблюдения баланса интересов энергоснабжающих (ЭСО) организаций и потребителей.

Величина тарифа на тепловую энергии зависит от стоимости основных средств организации, на балансе которой находятся источники тепловой энергии и передающие (магистральные, распределительные) сети, а также эксплуатационных затрат в которых значительное место занимают, такие статьи как: Адресная программа ремонта (АПР), Адресная программа капитальных вложений (АПКВ) и Программа энергосбережения (ПЭ).

При выполнении предпроектных проработок или проектировании перед разработчиками стоит нелегкая задача, а именно учесть интересы не только Заказчика объекта строительства, но и потребителя в достаточно большом временном периоде (не менее 10 лет). Рассмотрение данного вопроса нередко сводится к оценке стоимости и технических характеристик предлагаемого к поставке оборудования, однако нельзя забывать и об эксплуатационных затратах и сроке службы.

Основными критериями при выборе оборудования для энергетической отрасли являются надежность и экономичность.

Действующая практика установления тарифов стимулирует ЭСО к экономии средств, как на этапе определения стоимости объекта, так и в процессе его эксплуатации. Увеличение валовой выручки организации фактически происходит путем ее индексации на индекс-дефлятор, как правило, равный индексу потребительских цен (ИПЦ) и определенной корректировке на стоимость других энергоносителей, затрачиваемых на выработку и транспорт тепловой энергии.

Существующее положение дел приводит к необходимости комплексного подхода к выбору ключевого оборудования для теплосетевых организаций. Перед Заказчиком стоит дилемма выбрать более дешевое, с первого взгляда, но «проблемное» оборудование или более дорогое, но более надежное и ремонтпригодное и в конечном итоге менее затратное.

Одним из основных, так называемых «слабых мест» в энергетике, является запорная или запорно-регулирующая арматура.

Какой вид запорной арматуры выбрать?

Для этого на этапе формирования стоимости строительства необходимо сравнить виды запорной арматуры и проанализировать затраты на ее обслуживание в процессе эксплуатации.

Возьмем за основу следующие параметры запорной арматуры: диаметр от Ду250-1400мм и давление Ру 1,6-2,5МПа, которые являются одной из основных статей расходов при строительстве объектов энергетического комплекса и передающих сетей. Для определения наиболее оптимального вида запорной арматуры проведем анализ стоимости и дадим оценку в баллах.

Обозначения:

- 1 - высокая стоимость
- 2 - средняя стоимость
- 3 - низкая стоимость

Как видно из представленной таблицы затвор дисковый поворотный - это экономически выгодный вид запорной арматуры.

Расчёт строительства	Шаровой кран	Задвижка	Затвор дисковый поворотный
Стоимость оборудования	1	3	2
Стоимость строительства места установки оборудования	2	1	3
Стоимость монтажа оборудования	2	1	3
Стоимость обслуживания (ремонтпригодность)	1	2	3
Баллы	6	7	11



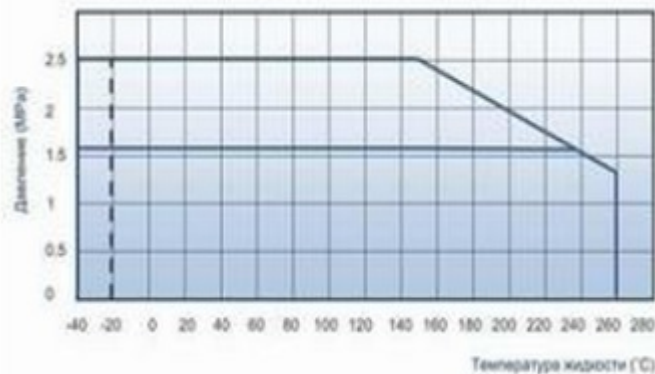
На сегодняшний день существует несколько конструкций дисковых поворотных затворов. Какая конструкция будет в полной мере удовлетворять всем требованиям предъявляемым к запорным органам при производстве и передаче тепловой энергии?

Стандартными условиями и задачами для полного обеспечения всех потребностей при эксплуатации затворов дисковых поворотных в системах теплофикации являются:

1. Перекрытие потока рабочей среды по классу герметичности АА.
2. Рабочие параметры давления и температуры должны попадать в диапазон зависимости давления от температуры рабочей среды.
3. Возможность работы в загрязненных средах.
4. Возможность регулирования.
5. Минимальное обслуживание.
6. Ремонтопригодность.

Конструкция дисковых поворотных затворов, которая в полной мере обеспечит возможность работы при необходимых параметрах среды и выполнение поставленных задач будет оптимальным вариантом для применения в системах производства и передачи тепловой энергии.

Компания Högfors Oу открыла в городе Сало, Южная Финлян-



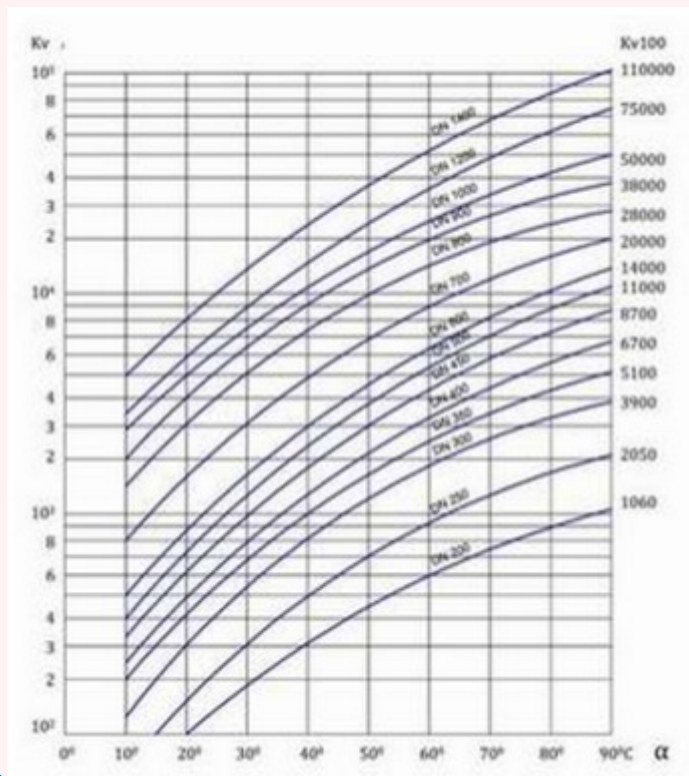
дия, самый современный в мире завод по производству затворов дисковых поворотных. Инвестиции в восемь миллионов евро делают HOGFORS самым эффективным производителем дисковых поворотных затворов для централизованного тепло- и холодоснабжения в мире. Пятикоординатные обрабатывающие центры и гибкая производственная система позволяют делать механообработку с высокой точностью (до 0,005 мм.). Конструкторами завода разработан дисковый поворотный затвор с металлическим уплотнением, который обеспечивает все параметры и потребности в теплоэнергетике, такие как:

- перекрытие потока в оба направления по классу герметичности АА
- падение номинального давления 2,5МПа начинается со 150С
- способность работы в загрязненных средах
- способность регулирования
- отсутствия необходимости в обслуживании
- ремонтпригодность

Таким образом, проведя анализ по сравнению приобретения и эксплуатации дисковых поворотных затворов HOGFORS в теплоэнергетике, можно сделать вывод, что это самый экономически выгодный вариант для бюджета заказчика.



*Подготовлено по материалам
Hogfors Северо-Запад*





Мировое Арматуростроение

Know/How: Duxvalves совместно с норвежцами разработал угловой клапан для разделения нефти и воды



Британская компания Duxvalves в сотрудничестве с норвежской компанией Turhoop представила на рынок новую технологию разделения нефти и воды под запатентованной торговой маркой Turhoop (Тайфун). Суть новой технологии заключается в установке на трубопровод углового регулирующего клапана, имеющего в выходном отверстии специальное устройство, создающее вихревые потоки рабочей среды.

Разделение рабочих сред путём циклонирования не является инновацией, так как этот способ известен уже довольно давно. Однако, в результате сотрудничества английских и норвежских специалистов удалось достигнуть наиболее оптимального решения проблемы.

Преимущество новой системы заключается в:

- компактности в сочетании с высокой удельной производительностью;
- быстроте разделения нефти и воды, обеспечивающей высокую удельную производительность, эффективность и надежность в разнообразных эксплуатационных условиях (взрыво- и пожароопасных средах);
- широком интервале рабочих температур и давлений;
- отсутствии вращающихся частей, исключающее необходимость применения приводных устройств;

- возможности включения регулирующих приводов с гидроциклами в автоматические технологические линии;
 - отсутствии необходимости применения специальных химических веществ;
 - отсутствии образования пены;
 - снижении издержек производства.
- Справка:

Компания Duxvalves известна своими передовыми технологиями в производстве дроссельно-регулирующей трубопроводной арматуры. Качество, надёжность, безопасность и экологичность являются неотъемлемой частью стратегии голландской компании, которая вносит свой вклад в инновационные технологии и стремится к постоянному совершенствованию.

Деятельность компании сосредоточена на выработке индивидуальных решений для клиентов и поставках самого совершенного оборудования для использования в тяжёлых технологических условиях нефтегазодобывающей отрасли. Многофункциональное оборудование Duxvalves имеет повышенную эрозионную стойкость, требует минимального технического обслуживания, что позволяет потребителям существенно сокращать время простоя установок и значительно экономить свои материальные ресурсы.

[Читать далее...](#)

САМЫЕ АКТУАЛЬНЫЕ НОВОСТИ И СОБЫТИЯ:



[Арматуростроение](#)

[ТЭК сектор](#)

[Нефтегазовая отрасль](#)

[ЖКХ сектор](#)

[Интервью с ведущими Спецами](#)

[АЭС сектор](#)



Мировое Арматуростроение

DIXON Valves нашла решение проблемы с уплотнением выпускаемых шаровых кранов



Сферы применения производимых американским концерном шаровых кранов давно уже не исчерпываются только отраслями, требующими идеальной стерилизации технологического процесса. DIXON Valve предлагает своим потенциальным потребителям шаровые краны, которые могут быть использованы в большинстве отраслей перерабатывающей промышленности.

Однако, некоторым производителям всё же приходится сталкиваться с определёнными проблемами в процессе эксплуатации трубопроводных кранов от компании DIXON. Так, например на одном из заводов по производству лакокрасочных изделий столкнулись с проблемой, когда транспортируемая по трубопроводу краска разъедала уплотнения кранов и заполняла пространство между шаром и корпусом. Впоследствии, даже при кратковременной остановке трубопровода краска высыхала, и при возобновлении работы шаровой кран выходил из строя.

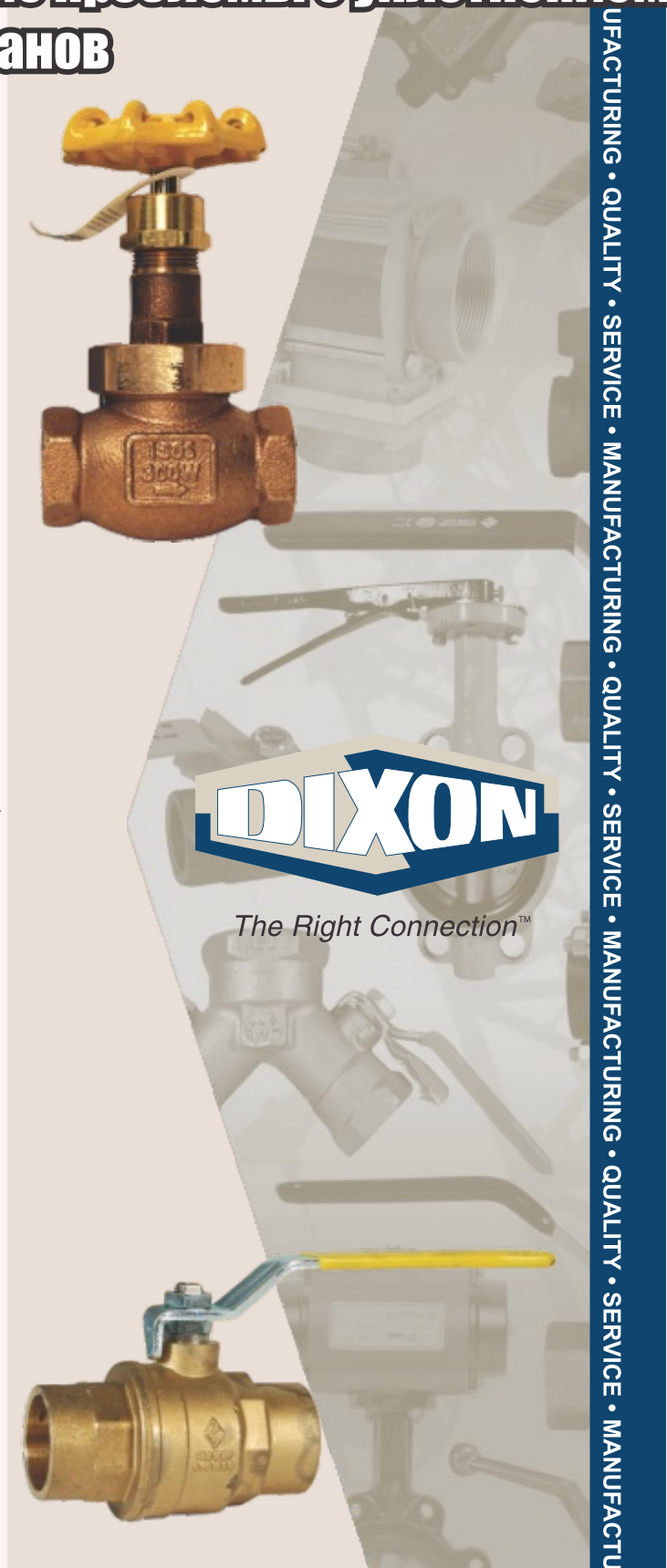
Специалисты DIXON Valves провели тщательное расследование и установили причину протечек. Выяснилось, что содержащаяся в красках добавка – диоксид титана – оказывает химическое воздействие на применяемый тип уплотнения. В результате проведённых исследований и опытных испытаний был разработан новый тип уплотнения, позволяющий свести к минимуму влияние диоксида титана и практически не позволяющий проникать агрессивной рабочей среды в пространство между шаром и корпусом. На шаровые краны были установлены уплотнения из политетрафторэтилена, армированные стекловолокном (PTFE+15%GF).

Таким образом, проблема шаровых кранов, используемых на трубопроводах с агрессивными рабочими средами, была решена. При этом, срок службы изделий был значительно увеличен, что никак не повлияло на цену кранов.

Справка:

Компания DIXON основана в 1887 году в Филадельфии, США. В настоящее время штаб-квартира и крупнейшая производственная база находятся в городе Честерстон, штат Мэриленд.

Компания является ведущим мировым производителем трубопроводной арматуры, соединительных деталей трубопроводов, РТИ, рукавов и аксессуаров. Имеет широкую дистрибьюторскую сеть во многих странах мира, в том числе в России.



MANUFACTURING • QUALITY • SERVICE • MANUFACTURING • QUALITY • SERVICE • MANUFACTURING • QUALITY • SERVICE • MANUFACTURING

[Читать далее...](#)



Мировое Арматуростроение

Dafram SpA представляет новинку специализированной арматуры для обслуживания добычи нефти

Итальянская компания DAFRAM представила уникальное запорное-регулирующее устройство.

Клапан состоит из монолитного стального корпуса с пятью или более входными портами и двумя выходными портами. Выходной порт большего диаметра служит для вывода объединённых потоков рабочей среды в магистральный трубопровод для

Тип присоединения – фланцевое или резьбовое NPT. Классы давления от Ру20 до Ру420.

В качестве средств механизации и автоматизации управления могут быть использованы ручной привод или электрический привод во взрывозащищённом исполнении с дистанционным управлением по протоколу Modbus RTU.

Материалы изготовления:

1. Корпус, крышка – сталь 09Г2С или 20Л (ASTMA350 LF2 или A216WCB).
2. Седло – нержавеющая сталь 316L.
3. Уплотнение штока – PTFE или нейлон.
4. Уплотнительные кольца – AFLAS.

По желанию заказчиков многоходовой шаровой клапан может быть изготовлен из других материалов, включая нержавеющую сталь.

Преимущества многоходового шарового клапана MSV:

- компактная конструкция;
- низкие эксплуатационные расходы;
- многофункциональность;
- простота и быстрота монтажа и запуска в эксплуатацию;
- возможность дистанционного контроля функции расхода;
- стойкость к сероводородной коррозии;
- идеальная герметичность и отсутствие вредного воздействия на экологию.



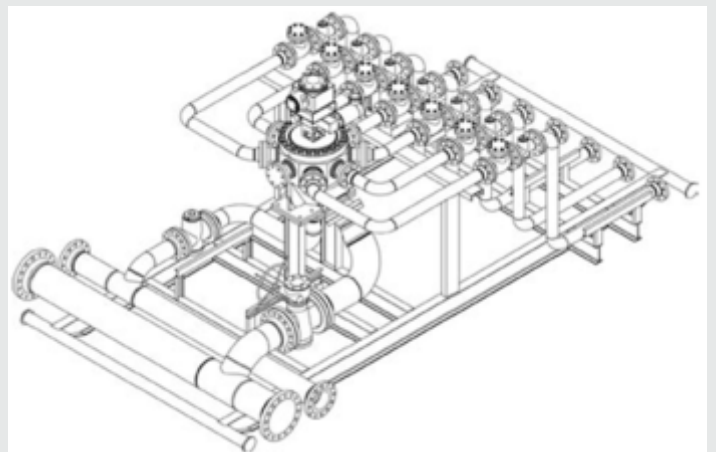
Многоходовой шаровой клапан предназначен для объединения нескольких нефтяных или газовых потоков и обеспечивает гибкость и высокую производительность технологической системы.

доставки до производства, выходной порт меньшего диаметра предназначен для отбора проб рабочей среды.

В настоящее время потенциальным клиентам предлагаются многоходовые шаровые клапаны MSV следующих типоразмеров:



- Ду50-Ду100 (вход – Ду50, тест-выход Ду50, основной выход Ду100);
- Ду80-Ду150 (вход – Ду80, тест-выход Ду80, основной выход Ду150);
- Ду100-Ду200 (вход – Ду100, тест-выход Ду100, основной выход Ду200);
- Ду100-Ду250 (вход – Ду100, тест-выход Ду100, основной выход Ду250);
- Ду150-Ду400 (вход – Ду150, тест-выход Ду150, основной выход Ду400).



О Компании DAFRAM S.p.A.

Компания основана в 1956 году. Штаб-квартира и основные производственные мощности расположены в Мачерате в Центральной Италии.

Компания специализируется на разработках, производстве и продажах шаровых кранов и клапанов для использования на объектах нефтегазовой отрасли, морской нефтегазодобычи и нефтегазопереработки.

[Читать далее...](#)



Мировое Арматуростроение

GEMU презентовала – шаровой кран с наклонным шпинделем

GEMU®



Шаровые краны серии GEMU 505/555 предназначены для использования в трубопроводных системах пищевой промышленности, в частности, в производстве напитков.

Первоначально, подобный кран был разработан для известной фармацевтической компании, однако потребность в подобной продукции производителей напитков потребовала от немецких арматуростроителей внести конструктивные изменения и модернизировать кран для работы с паром в качестве рабочей среды в пищевой промышленности.

В настоящее время клиентам могут быть предложены шаровые краны с наклонным шпинделем в двух модификациях:

- серия 505 с ручным исполнением;
- серия 555 с пневматическим приводом.

Технические характеристики:

- номинальные размеры – Ду8 – Ду80;
- максимальное рабочее давление – 8-10 бар;
- температура рабочей среды – от -10 до +180 градусов;
- температура окружающей среды - до +60 градусов;
- тип присоединения – сварной в соответствии с ASME BPE, DIN 11850, DIN EN ISO 1127 ;
- корпус – литой из нержавеющей стали 1.4435 (316L) или кованный (для Ду8);
- материал уплотнения седла – PTFE.

Особенности конструкции:

- наличие металлического сальффона;
- цельная конструкция корпуса и стойки шпинделя;
- стандартный интегрированный оптический индикатор положения;
- возможность быстрой замены запирающего элемента без демонтажа крана с трубопровода.

Справка:

Компания GEMU является ведущим мировым производителем клапанов, систем измерения и контроля. Клиентами GEMU являются ведущие компании в областях фармацевтической, пищевой и биотехнологической промышленности, микропроцессорном производстве, охране окружающей среды, а также во многих других секторах промышленности. Наши клапаны одинаково хорошо работают как с нейтральными, так и с агрессивными жидкими и газообразными средами, а также с паром.

Для своих клиентов GEMU разрабатывает и производит продукцию, которая отвечает самым высоким требованиям по конструкции, качеству исполнения и функциональности. Высокая культура производства, прекрасно подготовленный персонал и многолетний опыт являются залогом качества и технического совершенства нашей продукции. Путь GEMU – это путь прогрессивного движения в будущее.

[Читать далее...](#)



НПФ «ЦКБА» выступит организатором конференции по трубопроводной арматуре на выставке PCVExpo 2013



НПФ «ЦКБА» выступит организатором конференции по арматуре на выставке PCVExpo 2013. ЗАО «НПФ «ЦКБА» — инженеринговая компания полного цикла, с 1945 года успешно занимающаяся проектированием, стандартизацией и производством трубопроводной арматуры и элементов трубопроводов.

Инновационные разработки специалистов ЦКБА всегда получали высокую оценку как отечественных, так и зарубежных партнёров. На сегодняшний день ЦКБА имеет большой опыт реализации проектов для компаний в следующих отраслях: атомная энергетика, судостроение, нефтегазодобыча, транспортировка и переработка нефти и газа, химическая промышленность, теплоэнергетика высоких и низких параметров.

Основные виды деятельности компании:

Производство и комплектные поставки трубопроводной арматуры общепромышленного и специального назначения (затворы дисковые и обратные, клапаны запорные, регулирующие и предохранительные, краны шаровые, задвижки и др.)

Проектирование и разработка новых конструкций трубопроводной арматуры и элементов трубопроводов

Научно-исследовательские работы, Стандартизация, Экспертиза промышленной безопасности.

1-я международная выставка PCVExpo 2012 с успехом прошла с 22 по 25 октября в Москве, в ЦВК «Экспоцентр». 342 компании из 26 стран мира представили промышленные насосы и системы, компрессорную технику, пневматику, трубопроводную арматуру, приводы, двигатели и уплотнения.

Международная выставка PCVExpo объединяет четыре специализированных раздела: насосы, компрессоры, арматура, приводы и двигатели. Организатором выставки является MVK в составе Группы компаний ITE. Соорганизаторами являются Российская Ассоциация производителей насосов (РАПН), Ассоциация компрессорщиков и пневматиков (АСКОМП).

В 2012 выставка подтвердила свой статус ведущего события международного уровня в отрасли, объединив на одной площадке 342 участника из 26 стран мира, таких как: Австрия, Великобритания, Германия, Индия, Италия, Казахстан, КНР, Литва, Македония, Нидерланды, Польша, Республика Беларусь, Республика Корея, Республика Молдова, Россия, Румыния, Словакия, Словения, США, Тайвань, Турция, Украина, Финляндия, Франция, Чешская Республика, Эстония.

За время работы выставку посетили 5 693 специалиста из 63 регионов России и 34 иностранных государств. 90,6 % уникальных посетителей выставки пришли из профессионального интереса. Доля первых лиц компаний составила 17 %, доля руководителей отделов и подразделений составила 28,8 %.

[Читать далее...](#)

PCVExpo-2013: анонс последних событий выставки



PCVExpo-2013 анонсирует последние события по подготовке и проведению 12-й международной выставки «Насосы. Компрессоры. Арматура. Приводы и двигатели», которая состоится 29 октября – 01 ноября 2013 в Московском ВЦ «Крокус Экспо»

ность изложения материала позволила легко усвоить материал. Наглядные примеры, практические советы и обмен личным опытом были полезны не только опытным участникам в выставках, но и особенно дебютантам. Дирекция промышленных выставок благодарит всех слушателей за посещение семинара, активную и продуктивную работу на нем, доброжелательную атмосферу!

Справка:

11-я международная выставка PCVExpo 2012 с успехом прошла с 22 по 25 октября в Москве, в ЦВК «Экспоцентр». 342 компании из 26 стран мира представили промышленные насосы и системы, компрессорную технику, пневматику, трубопроводную арматуру, приводы, двигатели и уплотнения.

Международная выставка PCVExpo объединяет четыре специализированных раздела: насосы, компрессоры, арматура, приводы и двигатели. Организатором выставки является MVK в составе Группы компаний ITE. Соорганизаторами являются Российская Ассоциация производителей насосов (РАПН), Ассоциация компрессорщиков и пневматиков (АСКОМП).

В 2012 выставка подтвердила свой статус ведущего события международного уровня в отрасли, объединив на одной площадке 342 участника из 26 стран мира, таких как: Австрия, Великобритания, Германия, Индия, Италия, Казахстан, КНР, Литва, Македония, Нидерланды, Польша, Республика Беларусь, Республика Корея, Республика Молдова, Россия, Румыния, Словакия, Словения, США, Тайвань, Турция, Украина, Финляндия, Франция, Чешская Республика, Эстония.

За время работы выставку посетили 5 693 специалиста из 63 регионов России и 34 иностранных государств. 90,6 % уникальных посетителей

[Читать далее...](#)

Тайваньский павильон на PCVExpo 2013!

После плодотворного участия в выставке PCVExpo 2012 Taiwan Metal Association приняло решение об организации Тайваньского павильона на выставке 2013 года.

Grometal Valve Co., Ltd. и Wue (Yi) Shyang Machinery Co., Ltd., дебютанты прошлого года уже забронировали стенда на PCVExpo 2013, а компания Shyang увеличила метраж своего стенда.

Открытая конференция по герметизации оборудования

В рамках деловой программы PCVExpo 2013 31 октября пройдет конференция «Проблемы герметизации оборудования и применения современных уплотнительных материалов». Организатором является ЗАО «Унихимтек — Графлекс».

Кроме этого в рамках содействия и повышения эффективности от участия в выставке успешно прошел семинар «Как повысить эффективность участия в выставках»

14 февраля успешно прошел семинар «Как повысить эффективность участия в выставках». Семинар был организован для экспонентов и компаний, заинтересованных в участии в промышленных выставках Группы компаний ITE.

Семинар прошел при высокой активности аудитории. Простота и нагляд-



PCVEXPO

12-я международная выставка
«Насосы. Компрессоры. Арматура. Приводы и двигатели»

29 октября–1 ноября 2013 года
МВЦ «Крокус Экспо»



Престиж участия. **С**одействие бизнесу.
Вклад в отрасль

Заполните заявку на участие на сайте www.pcvexpo.ru

Организаторы:



В составе группы компаний ITE

Тел.: +7 (495) 935 81 00
E-mail: Medvedeva@mvkru



Генеральные информационные партнеры:





aqua
THERM
MOSCOW

4-7 февраля 2014
Москва | Крокус Экспо

ВЫСТАВКИ:

**Aqua-Therm Moscow 2013
стала самой масштабной
выставкой за все время
существования проекта
(фоторепортаж)**

aqua
THERM
MOSCOW

4-7 февраля, 2014
Москва | Крокус Экспо



С 5-8 февраля, в Московском Крокус-Экспо с успехом прошла выставка Aqua-Therm Moscow 2013, которая в прошлую пятницу успешно завершила свою работу. По статистическим данным организаторов выставки - за всю историю проекта в 2013 году прошло самое масштабное мероприятие.

В этом году выставка значительно расширила свою экспозицию, а именно составила: более 720 компаний из 31 стран, которые разместились на 42 000 кв. м., что полностью заняло 3 огромных зала павильона №3 МВЦ «Крокус-Экспо». По сравнению с прошлым годом состав участников вырос на 27%! Внутренний список экспонентов – гордость выставки и ее организаторов!

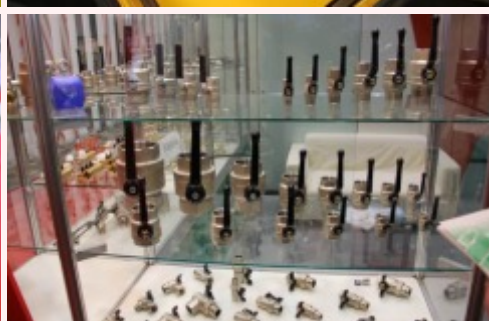
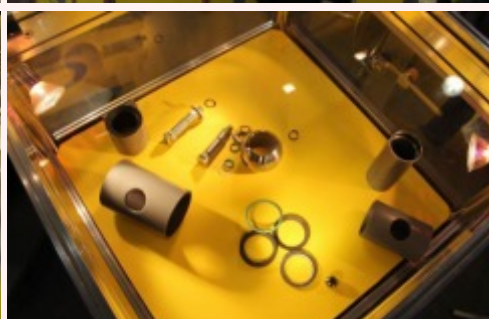
Также к концу работы выставки стало известно, что этот год стал рекордным и по посещаемости: В 2013 году за 4 дня вы-

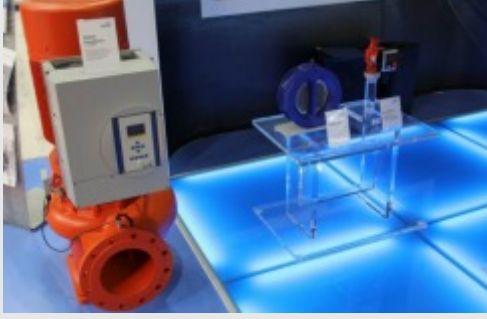
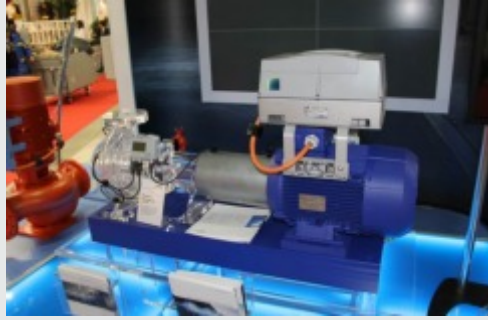
ставку посетило 26 850 человек, что на целых 13,7% выше показателей прошлого года!

По оценкам не только участников, но и посетителей - была проделана огромная и трудоемкая работа, о результатах которой можно с гордостью сказать - как о определенном успехе! Статистические показатели еще раз говорят о том, что выставка Aqua-Therm Moscow является особо значимым, важным и статусным мероприятием индустрии HVAC & pool, которое стремится посетить каждый.

Aqua-Therm Moscow уверенно занимает лидирующую позицию среди отраслевых мероприятий мировой HVAC and pool индустрии, а также инженерных систем, систем тепло и энергосбережения, различного оборудования - счетчиков, фильтров и трубопроводной арматуры. Поддержка мероприятия госструктурами – признание высокого статуса и мирового уровня









Холдинг Сантехкомплект, интервью с ком.директором «За прошедшие 20 лет мы заняли место в пятерке лидеров арматурного производства и сбыта трубопроводной арматуры в России»



Молчанов А. ком.директор Холдинг Сантехкомплект

«AQUA-THERM Moscow 2013» традиционно считается значительным событием в общепромышленном и сантехническом секторе оборудования и трубопроводной арматуры. Именно поэтому многие крупные холдинги и компании, имеющие крупные региональные сбытовые сети, традиционно принимают участие в выставке, презентуя каждый год большие, яркие и запоминающиеся стенды. Не стал исключением в этом году холдинг «Сантехкомплект», который представил в этом году одну из крупнейших экспозиций



По отзывам представителей Холдинга, в этом году стенд посетило более 2000 человек. На стенде можно было получить всю исчерпывающую информацию об ассортименте, услугах компании, полный комплект рекламной полиграфии, техподдержку специалистов. Особое внимание на стенде Сантехкомплекта привлекли АРТ-ОБЪЕКТЫ – фигуры-инсталляции, созданные из элементов продукции, входящей в ассортимент компании: трубы, фитинги, краны, приборы учета и пр.

жила курс на динамичное развитие как бизнеса, так и товарных направлений. Итоги года весьма удачны. Наша компания модернизирует производственные процессы, осваивает новые изделия, становится более клиентоориентированной, меняет продуктовые направления таким образом, чтобы потребителям было максимально удобно работать с нами. Сейчас мы активно развиваем сервисное подразделение. Тенденция к изменениям в компании – это не только наше желание, но и требование обстановки. «Сантехкомплект» корректирует свою работу на основе анализа потребностей покупателей и поставщиков. Мы стараемся быть полезными и сегменту строительства, и сегменту эксплуатации, и подразделению ЖКХ, участвуем во многих городских программах и неплохо зарекомендовали себя во всех этих сферах. Сейчас на российском рынке арматуры на смену стагнации пришло движение, и после кризисного периода наметилась некая стабильность.

Портал Армторг довольно давно и традиционно освещает последние события, новости Холдинга, в том числе и в интервью. В этот раз на AQUA Therm-2013 на вопросы портала о итогах 2012 года, рынке, новых направлениях, энергосбережении и энергоэффективных технологиях, ВТО и многом другом - любезно согласился рассказать коммерческий директор Международного Холдинга Сантехкомплект, Александр Молчанов. Ознакомиться с ходом беседы и встречи можно прямо здесь и сейчас:

ARMTORG: По вашим наблюдениям, сегодня потребители выбирают импортные товары или начинают делать выбор в сторону отечественного производителя?

ARMTORG: Здравствуйте, Александр! Благодарим Вас за встречу на стенде Сантехкомплекта в рамках АкваТерм-2013. Расскажите, каким был 2012 год для Холдинга «Сантехкомплект»?

Молчанов А.: В некоторых сферах, например, в стальной арматуре, отечественные производители укрепились уже довольно про-

Молчанов А.: Здравствуйте, в 2012 году наша компания продол-





чно. Есть ниши более слабые, например, насосное оборудование, где гораздо больше западных производителей. Мы видим, что российские компании более или менее успешно осваивают все сегменты производства. Но, я думаю, в ближайшие годы в числе сильнейших производителей останутся западные компании, находящиеся на российском рынке с 50-60-х гг, пока их не начнут теснить новички – отечественные предприятия. Кстати, многие западные компании сейчас вкладываются в развитие российских фирм, транслирующих новые энергосберегающие технологии в отечественное производство.

ARMTORG: Что касается энергосбережения – успешно ли, по вашим наблюдениям, в России на сегодняшний день внедряются инновационные и энергосберегающие технологии?

Молчанов А.: В Московском регионе тенденции к обновлению очень заметны: масштабно модернизируется жилой фонд, монтируется современное оборудование, индивидуальные тепловые пункты, вводится термостатическое регулирование, балансировочная арматура. Государство инвестирует в модернизацию пока более активно, нежели крупные коммерческие организации, но, тем не менее, в сфере энергосбережения наш рынок развивается успешно.

ARMTORG: Каким образом по-вашему мнению отразилось на рынке трубопроводной арматуры недавнее вступление России в ВТО?

Молчанов А.: По нашему мнению, заметные последствия этого события лежат в более долгосрочной перспективе. Российский арматурный рынок – это сфера сложной продукции и высокой конкуренции. Здесь недостаточно просто представить продукт, необходимо завоевать настоящее доверие потребителя. Многие компании, как российские, так и западные, имеют огромный стаж работы на рынке, и новым игрокам, при всех плюсах и минусах вступления России в ВТО, будет очень нелегко найти свою нишу.

ARMTORG: Недавно «Сантехкомплект» отметил значимую дату – 20-летний Юбилей. Каковы итоги двадцатилетней деятельности вашей компании?

Молчанов А.: Это правда – мы перешагнули этот рубеж. За прошедшие 20 лет мы заняли место в пятерке лидеров арматурного производства и сбыта трубопроводной арматуры в России. Компания уверенно укрепляет свои позиции и ежегодно открывает новые филиалы и розничные магазины. Даже в период кризиса мы не прекращали расширение логистического комплекса, не снижали темпов производства. Мы отнюдь не худшие работодатели в своей сфере: только в Московском регионе мы планируем вскоре принять в штат порядка 60 сотрудников.

ARMTORG: Каковы ваши ожидания, перспективы, надежды на 2013 год?

Молчанов А.: Мы уверены, что 2013 год будет ничуть не хуже предыдущего. Гипотетически могут возникнуть некоторые приостановки, так как весомая доля государственных денег, возможно, будет вложена в завершение проекта «Сочи-2014», и новых

больших проектов в области арматурного производства не возникнет. В этом сегменте бизнеса, возможно, будет наблюдаться стагнация. Если же говорить о рынке в целом – предпосылок к возникновению серьезных проблем пока нет. Аналитики прогнозируют увеличение роста производства и сбыта от 5 до 20% в зависимости от позиций, занимаемых тем или иным предприятием. Мы – компания амбициозная, и нам хотелось бы получить ставку не менее 25%.

ARMTORG: Спасибо за интересную беседу! И в заключение нашей встречи – ваши пожелания потребителям, проектировщикам, всем, кто каждый день имеет дело с Холдингом «Сантехкомплект»

Молчанов А.: «Сантехкомплект» старается прежде всего быть хорошим, клиентоориентированным партнером. Хотелось бы, чтобы наши клиенты помогали нам, а мы, в свою очередь, постараемся стать самым лучшим поставщиком, максимально удовлетворяющим их потребности.

ARMTORG: Остается пожелать Вам новых успехов и достижений! А также реализации намеченных целей в 2013 году!

«Сантехкомплект» сегодня – крупнейший международный холдинг, активно работающий на рынке санитарно-технических изделий для ремонта и строительства инженерных коммуникаций. Компания образовалась в 1992 г. как предприятие оптовой розничной торговли инженерным и сантехническим оборудованием для жилых, гражданских и промышленных зданий. За короткий срок организация заняла лидирующее положение на российском рынке.

Сегодня холдинг «Сантехкомплект» объединяет 27 торговых закупочных компаний в России и за рубежом, пять самостоятельных производственных предприятий, разветвленную дистрибуторскую сеть по собственным торговым маркам, мощную складскую базу и транспортный парк.

Ключевое преимущество холдинга «Сантехкомплект» – возможность полной комплектации сантехническим оборудованием объектов любого масштаба: от отдельного помещения, дома до жилого микрорайона. В ассортименте компании – более 25 000 наименований сантехнического и инженерного оборудования ведущих отечественных и зарубежных производителей. Являясь дилером более 400 поставщиков, холдинг «Сантехкомплект» предоставляет своим клиентам широкий диапазон возможностей при выборе товара, минимальные сроки поставки, оптимальное ценовое предложение. Особое внимание компания уделяет качеству товара, тщательно и ответственно выбирая поставщиков, а также соблюдая строгий технологический контроль продукции собственных заводов.

Также Вы можете узнать больше о Холдинг Сантехкомплект:

[- Полная версия интервью](#)



«АРМА-ПРОМ» СТАРООСКОЛЬСКИЙ АРМАТУРНЫЙ ЗАВОД



Старооскольский арматурный завод «Арма-Пром» освоил серийный выпуск фланцевых шаровых кранов с пневматическим исполнительным механизмом - 11с667п.

Основное назначение шаровых кранов с пневмоприводом – применение в качестве запорного механизма в трубопроводах с газообразными или жидкими средами.

Преимуществом шарового крана с пневмоприводом является то, что система управления, в роли которой выступает сжатый воздух, полностью независима от среды, проходящей через клапан. Открытие и закрытие крана производится с помощью подачи на приводной механизм сжатого воздуха. Подавая пневмосигнал до 8 бар, можно легко управлять потоками жидкостей и газов, находящихся под давлением до 16 бар и с температурой 200°С. Таким образом, управление осуществляется удаленно, без прямого вмешательства оператора. Выделим важные преимущества, относящиеся к шаровым трубопроводным кранам с пневмоприводом:

- o высокая прочность;
- o широкие эксплуатационные возможности;
- o простота конструкции;
- o легкость монтажа и управления;
- o высокая герметичность перекрытия потока в любом направлении

Устройству присвоен класс герметичности «А» по ГОСТ Р 54808.

Также в рамках расширения ассортимента выпускаемой продукции на нашем предприятии было успешно освоено производство и поставка поворотных дисковых затворов с ПИМ - ЗПДП.

Дисковые затворы с пневматическим приводом – это оборудование,

предназначенное для двухпозиционного управления технологическими потоками рабочих сред, которые могут быть жидкими или газообразными. Другими словами, такое оборудование может управляться как вручную, так и при помощи специальных комплектующих, то есть пневмоприводов.

Поворотные дисковые затворы с пневмоприводом состоят из:

- o дискового затвора;
- o поворотного пневматического привода с устройством сигнализации и ручного управления.

Принцип, по которому функционируют поворотные затворы с пневмоприводом, основывается на вращении лопастей привода под воздействием перепадов давления сжатого воздуха, что и обеспечивает поворот заслонки. Когда давление в полостях привода уравнивается, это обеспечивает достижение нужного угла поворота и остановку вращения вала и дискового затвора.

Поворотные затворы, укомплектованные пневматическим приводом, отличаются рядом преимуществ:

- o герметичность;
- o минимальные потери давления;
- o надежность, долговечность и износостойкость при легком весе и компактных размерах;
- o быстрое реагирование на открытие и закрытие затвора;
- o простота установки, эксплуатации и обслуживания.

- [Вся актуальная техническая информация и документация на новинки завода «Арма-Пром» доступна на сайте: http://saz-avangard.ru/](http://www.saz-avangard.ru)



ГРУППА КОМПАНИЙ
АВАНГАРД

www.saz-avangard.ru



**РЕГУЛИРУЮЩАЯ
 ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНАЯ
 ЗАПОРНАЯ**

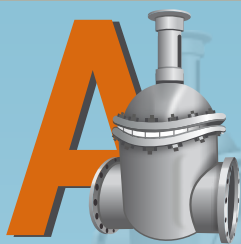
АРМАТУРА

**СТАРООСКОЛЬСКИЙ
 АРМАТУРНЫЙ
 ЗАВОД**

**г. Москва (495) 229-45-77,
 648-91-91 (многоканальные)
 E-mail: sales@saz-avangard.ru**

**г. Старый Оскол (4725) 46-91-16,
 46-94-05, 46-91-03, 46-93-92
 E-mail: tpa@saz-avangard.ru,
 zavod@saz-avangard.ru**

**г. Казань (843) 570-00-47,
 533-16-67, 533-16-96
 E-mail: kazan@saz-avangard.ru**



ПОРТАЛ ТРУБОПРОВОДНОЙ АРМАТУРЫ

ARMTORG.RU

КРУПНЕЙШИЙ ПОРТАЛ ТРУБОПРОВОДНОЙ АРМАТУРЫ**АРМТОРГ****приглашает Вас к участию!****ARMTORG сегодня - это:**

- Консультации ведущих производителей трубопроводной арматуры
- Самые свежие и горячие новости отрасли, по которым живут остальные!
- Самая актуальная и интересная информация из последних событий Арматуростроения
- Обсуждение актуальных вопросов и проблем в реальном режиме времени
- Огромнейшая и уникальная база данных по производителям трубопроводной арматуры, труб и инженерного оборудования всего мира
- Интервью с первыми лицами отрасли и ведущими специалистами
- Видеорепортажи с центральных событий в жизни отрасли Арматуростроения и выставок
- Фоторепортажи подтверждающие работу и актуальность реальных производителей трубопроводной арматуры
- ГОСТ, ОСТ, ТУ, НД
- Библиотека с самыми интереснейшими и полезными изданиями для инженеров, специалистов и ИТР
- Самый большой в сети Интернет каталог компаний-участников рынка ТПА
- Прайс-листы трубопроводной арматуры и оборудования

Это и многое другое - Вы всегда найдете на страницах самого крупнейшего и непредвзятого портала трубопроводной арматуры, который живет, становится все больше и больше с каждым днем для Вас, уважаемые Специалисты отрасли те, кто делает ее лучше день ото дня!

Мы делаем для Вас отрасль чище и прозрачнее!
ARMTORG - Каждый день только для Вас!



СТАНДАРТЫ И СЕРТИФИКАЦИЯ

Закон о промышленной безопасности ОПО прошел утверждение в Совете Федерации



20 февраля на заседании Совета Федерации законопроект об изменениях в ФЗ «О промышленной безопасности опасных производственных объектов» получил единогласное одобрение со стороны членов Совета. Согласно изменениям, 1 статья ФЗ будет дополнена новыми определениями, а именно: вспомогательные горноспасательные команды, обоснование безопасности ОПО, система управления промышленной безопасностью, техническое перевооружение ОПО.

Во 2 статью вводится классификация ОПО по 4 классам опасности (объекты чрезвычайно высокой, высокой, средней и низкой опасности). Статья 11 переименована и звучит теперь так: «Требования к организации производственного контроля за соблюдением требований промышленной безопасности и управления промышленной безопасностью».

Самые же главные изменения затронули правила проведения

экспертизы промышленной безопасности, изложенные в статье 7. В частности, отменена экспертиза промбезопасности для технических устройств, в отношении которых техническими регламентами ТС установлена другая форма подтверждения соответствия требованиям безопасности. Четко прописаны условия проведения экспертизы для оборудования не попавшего под ТР ТС. Экспертиза должна проводиться до начала применения на объекте, при отсутствии данных о сроке службы в технической документации или по его истечении, а также после проведения работ по замене материалов, изменений конструкции и т.п.

Кроме того, в статье приведено обоснование безопасности ОПО, а из перечня объектов, подлежащих экспертизе промышленной безопасности, исключена документация на капитальный ремонт.

[Читать далее...](#)





СТАНДАРТЫ И СЕРТИФИКАЦИЯ

Закон «О промышленной безопасности опасных производственных объектов» успешно принят Госдумой РФ



Новый федеральный закон о промышленной безопасности гармонизирован с законодательством Евросоюза и уточняет критерии идентификации ОПО. Введена классификация опасных производственных объектов по классам опасности, которые учитывают степень риска возникновения аварий и масштабы их предполагаемых последствий.

Новый закон призван, с одной стороны, исключить избыточные дублирующие требования промышленной безопасности, а с другой — снизить риски техногенных аварий. Это достигается за счет дифференциации мер обеспечения промышленной безопасности по четырем классам опасных производственных объектов.

Планные проверки в режиме постоянного надзора будут осуще-

ствляться в отношении ОПО первого класса. Раз в году проверки будут проводиться в отношении организаций, эксплуатирующих объекты второго класса. Один раз в 3 года будут проверяться объекты третьего класса. И, наконец, для ОПО четвертого класса плановые проверки органом надзора в области промышленной безопасности не предусмотрены.

Закон в целом направлен на ликвидацию избыточных административных барьеров в сфере промышленного производства для повышения инвестиционной привлекательности и стимулирования производственной деятельности.

[Читать далее...](#)





Ростехнадзор приступил к разработке норм промышленной безопасности



Ростехнадзор приступил к разработке приказа «Об утверждении Федеральных норм и правил в области промышленной безопасности „Общие требования к обоснованию безопасности опасного производственного

объекта» и приглашает всех заинтересованных лиц – специалистов по промышленной безопасности, принять активное участие в его публичном обсуждении. Подготавливаемый приказ направлен на реализацию Федерального закона (в последней редакции) «О промышленной безопасности опасных промышленных объектов».

Все предложения к общественному обсуждению приказа ФСЭТАН принимаются на Едином портале по размещению информации о разработке проектов законодательных актов и

результатах их обсуждения.

Напомним, что 15 октября 2012 года был принят Приказ «Об утверждении федеральных норм и правил в области промышленной безопасности „Порядок осуществления экспертизы промышленной безопасности в химической, нефтехимической и нефтегазоперерабатывающей промышленности“». Приказ регламентирует правила проведения экспертизы безопасности опасных объектов указанных отраслей. Документ вступил в силу 27 января 2013 года и отменил ранее действующее

Постановление Госгортехнадзора от 18.03.2003г., регламентирующее правила проведения экспертизы ОПО ранее.

Стоит отметить, это не единственное важное изменение, происходящее на рынке промышленной безопасности. Более важный документ, который с нетерпением ждут почти все представители промышленных предприятий — ФЗ 116 о промышленной безопасности ОПО. Напомним, что данный документ прошел утверждение

[Читать далее...](#)

Росстандарт провел совещание на тему: «Как совершенствовать межгосударственную стандартизацию?»

29-30 января 2013 года в Росстандарте представители национальных органов по стандартизации России, Беларуси, Казахстана и Украины, а также Бюро по стандартам Межгосударственного совета по стандартизации (МГС) стран-участников СНГ и Исполкома СНГ собрались на заседание Рабочей группы для обсуждения предложений по совершенствованию межгосударственной стандартизации. Предложения были подготовлены Госстандартом Республики Бела-

русью по поручению 42-го заседания МГС в Кисловодске, определившего создание этой Рабочей группы. Данное заседание – первое. Цель заседания – формирование Плана мероприятий по совершенствованию межгосударственной стандартизации.

Открывший заседание Заместитель Руководителя Росстандарта А.В. Зажигалкин, отметил значительную востребованность деятельности в области межгосударственной

стандартизации в связи с тем, что современная система стандартов способствует технологическому развитию, экономической интеграции стран и является эффективным инструментом построения единого экономического пространства, а также необходимость координации этой деятельности с работой международных организаций по стандартизации. «Нам нужны более динамичные структуры в рамках МГС», – подчеркнул Заместитель Руководителя Росстандарта.



Выступивший далее Директор Бюро по стандартам МГС Н.В. Сонец определил стандартизацию как инструмент продвижения в технологическое будущее.

[Читать далее...](#)

В Росстандарте состоялось подписание Протоколов заседаний Рабочих групп по подготовке Плана мероприятий по совершенствованию деятельности межгосударственной стандартизации



В Росстандарте состоялось подписание Протоколов заседаний Рабочих групп по подготовке Плана мероприятий по совершенствованию деятельности по межгосударственной стандартизации и по отработке Меморандума о сотрудничестве ЕЭК и МГС

31 января 2013 года в Росстандарте состоялось подписание Протокола 1-го заседания Рабочей группы по подготовке Плана мероприятий по совершенствованию деятельности по межгосударственной стандартизации и Протокола заседания Рабочей группы по отработке проекта Меморандума о сотрудничестве Евразийской экономической комиссии (ЕЭК) и Межгосударственного совета по стандартизации, метрологии и сертификации (МГС) государств-участников СНГ. Подписанию этих документов пред-

шествовало двухдневное их обсуждение участниками Рабочих групп.

Во вступительном слове перед подписанием Руководитель Росстандарта, Председатель МГС Г.И. Элькин отметил важность совершенствования межгосударственной стандартизации. «Время требует новых темпов и новых механизмов разработки и принятия межгосударственных стандартов. Темпы развития Таможенного Союза диктуют новые темпы развития межгосударственной стандар-

тизации», – подчеркнул Председатель МГС. Заместитель Руководителя Росстандарта А.В. Зажигалкин в своем выступлении выделил, что «количество принимаемых межгосударственных стандартов выросло на порядок» и «в дальнейшем планируется ежегодно принимать не менее тысячи документов».

В Протоколе 1-го заседания Рабочей группы по подготовке Плана мероприятий по совершенствованию деятельности по межгосударственной стандартизации отмечена целесо-

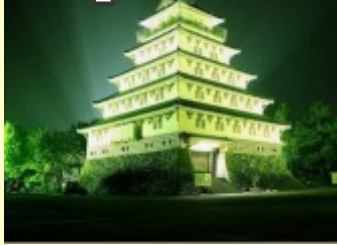
[Читать далее...](#)



НЕФТЬ И ГАЗ

Рынок: Японцы всерьез взялись сбивать

мировые цены на газ



Японцы на этой неделе объявили о начале первой реальной кампании, направленной на снижение цен на природный газ, что непосредственно затрагивает интересы России. Министерство экономики наших островных дальневосточных соседей для начала учреждает с такой целью фонд в размере 1

трлн. иен (чуть меньше 11 млрд. долларов). Он будет в первую очередь оказывать помощь тем национальным компаниям, которые начнут разрабатывать и завозить из США по конкретным заниженным тарифам пресловутый сланцевый газ, уже вызвавший в Штатах энергетическую и почти экономическую революцию.

Государство будет, в частности, страховать и гарантировать возвращение коммерческих кредитов, полученных этими фирмами. В Японии открыто говорят, что надеются запустить механизм цепной реакции необратимого снижения цен, по крайней мере, на региональном уровне.

Сланцевый газ в США сейчас уже примерно в пять раз дешевле, чем тот, который приходится покупать японцам. Они приобретают его в основном на Ближнем Востоке (Катар), но импортируют и из других районов — из Австралии, Малайзии, с нашего Сахалина и т.д. Плата

за этот сжиженный природный газ (СПГ) рассчитывается в соответствии с ценой т.н. корзины крайне дорогих сейчас нефтепродуктов. Американцы готовы от такой схемы отказаться — сланцевого газа у них много, его очень хочется экспортировать даже по существенно сниженным тарифам. С учетом расходов на сжижение и перевозку танкерами североамериканская сланцевая продукция, как рассчитали в Токио, будет минимум на 30 процентов дешевле того СПГ, который сейчас покупают японцы.

Их стратегическая цель — взорвать рынок, резко расширить предложение, похоронить схему «нефтяной корзины» и создать ситуацию неуклонного снижения газовых цен. Японцы рассчитывают, что с учетом мощного американского сланцевого фактора смогут выкрутить руки своим нынешним поставщикам. Идет подготовка и к тому, чтобы создать (возможно, в Токио) первую в мире биржу сжиженного газа с плавающими ценами, которые можно будет различными способами тянуть вниз.

Япония — очень важный игрок: она покупает больше всех СПГ в мире (свыше 30 процентов рынка). Снижение цен для нее — вопрос экономического выживания, поскольку после аварии на АЭС «Фукусима-1» в стране были остановлены почти все энергетические атомные реакторы, а ТЭС потребляют растущие объемы газа. В результате в 2012 году Япония свела свой торговый баланс с самым большим дефицитом в национальной истории — и ей это, понятно, сильно не нравится.

[Читать далее...](#)

Стратегия: Газпром стал предъявлять повышенные требования к трубам для «Южного потока» и «Силы Сибири»

В центральном офисе ОАО «Газпром» Председатель Правления Алексей Миллер провел очередное совещание с руководителями отечественных трубных компаний. В работе совещания приняли участие заместители Председателя Правления и члены Правления ОАО «Газпром», руководители профильных подразделений компании, ряда ее дочерних обществ, Председатель координационного совета Ассоциации производителей труб Иван Шабалов, Председатель Совета директоров ЗАО «Объединенная металлургическая компания» Анатолий Седых, Председатель Совета директоров ОАО «Трубная металлургическая компания» Дмитрий Пумпянский, акционер ОАО «Челябинский трубопрокатный завод» Андрей Комаров, Генеральный директор ОАО «Северсталь» Алексей Мордашов, руководители других компаний.

«Газпром» давно и успешно сотрудничает с российскими трубными компаниями, в том числе в области разработки инновационной продукции. Ярким примером являются не имеющие аналогов в мире трубы большого диаметра, созданные специально для строительства системы магистральных газопроводов нового поколения «Бованенково - Ухта». Это трубы диаметром 1420 мм из стали повышенной прочности и хладостойкости марки К65 (X80) с внутренним гладкостным покрытием, рассчитанные на рекордное для сухопутных газопроводов рабочее давление 11,8 МПа.

«Впереди у «Газпрома» новые газотранспортные мегапроекты - «Южный поток» и «Сила Сибири». Мы предъявляем повышенные требования к трубам, которые будут применяться для строительства этих газопроводов. Так, система магистральных газопроводов «Сила Сибири» пройдет по территории с высокой сейсмической

активностью. Нужны трубы, обеспечивающие надежную транспортировку газа в этих непростых условиях.



При реализации «Южного потока» впервые в мировой истории строительства подводных газопроводов будут использоваться трубы, рассчитанные на рабочее давление 27,73 МПа, с толщиной стенки 39 мм. Также впервые трубы диаметром 813 мм будут прокладываться на глубинах до 2250 м.

Приглашаю вас принять участие в этих проектах, но напоминаю, что они должны быть реализованы по самым высоким мировым стандартам», - сказал Алексей Миллер.

Участники совещания обсудили результаты испытаний опытных партий труб большого диаметра (ТБД) для строительства морского участка «Южного потока». Результаты испытаний труб и спецификация на их изготовление прошли верификацию сертификационного общества DNV, что подтверждает возможность их изготовления и использования при строительстве морского участка «Южного потока».

На совещании было отмечено, что «Газпром» и трубные компании обсуждают возможность создания труб большого диаметра категорий прочности X100-X120 с рабочим давлением выше 11,8 МПа и пониженной металлоемкостью, нарезных труб с высокогерметичными резьбами для морской и континентальной добычи газа, сое-

[Читать далее...](#)

ОАО «АК «Транснефть»: Количество врезок в нефтепроводы в 2012 году снизилось в 1,2 раза

24 января 2013 года состоялось второе заседание рабочей экспертной группы ОАО «АК «Транснефть», посвященное теме хищений нефти из магистральных трубопроводов компании. В заседании приняли участие вице-президент ОАО «АК «Транснефть» М.Барков, заместитель вице-президента С.Хардыкин, генеральный директор ВЦИОМ В.Федоров, доцент кафедры уголовного процесса и криминалистики Самарского ГУ А.Шапошников, представители МВД РФ, общественных и экологических организаций, экспертного сообщества.

С.Хардыкин сообщил, что за последние 3 года из общего количества врезок 112 случаев (8%) произошли с утечками нефти. Он отметил, что врезки являются деятельностью организованных преступных групп, а похищенная нефть часто попадает на переработку на мини-НПЗ. Наиболее криминальными регионами в этой сфере являются Самарская область (42 врезки), Ханты-Мансийский АО (22 врезки), Иркутская область (21 врезки) и Дагестан (20 врезок). Как следует из материалов компании, количество врезок в нефтепроводы «Транснефти» в 2012 году удалось снизить по сравнению с предыдущим годом в 1,2 раза.

Участники встречи отметили, что в качестве основных проблемных вопросов является практика расследования уголовных дел о хищениях нефти из магистральных нефтепроводов. Так, в период с 2008 по 2012 годы из 1291 возбужденных уголовных дел о хищениях нефти из МН только 143 дела (11%) было направлено в суд, тогда как по 1077 (83,4%) уголовным делам расследование приостановлено, а остальные 12 уголовных дела прекращены по раз-

личным основаниям. Из 390 лиц, проходящих по материалам уголовных дел, направленных в суд, осужден только 361 человек, причем к условным срокам лишения свободы осуждены 224 человека.

По итогам заседания члены Экспертной группы пришли к выводу, что для эффективного противостояния преступным посягательствам на объекты трубопроводного транспорта необходимо внести соответствующие изменения в Федеральный закон Российской Федерации «О лицензировании отдельных видов деятельности», предусматривающие включение транспортировки, хранения и переработки нефти и нефтепродуктов в перечень видов деятельности, на осуществление которых требуется лицензия.

Кроме этого, в ближайшее время необходимо инициировать вопрос о принятии Государственной Думой Российской Федерации Федерального закона «О внесении изменений в некоторые законодательные акты РФ по вопросу создания ведомственной охраны для обеспечения безопасности объектов ТЭК», наделяющего ОАО «АК «Транснефть» правом создания собственной ведомственной охраны.

По материалам ИНТЕРФАКС-АНИ

[Читать далее...](#)

В структуре ОАО «Газпром» создан Департамент капитального ремонта оборудования



В структуре ОАО «Газпром» создан Департамент капитального ремонта. Его начальником назначен Александр Филатов. По проектным планам руководства газового гиганта, департамент должен стать единым центром планирования и организации капитального ремонта объектов «Газпрома» с целью дальнейшего повышения эффективности данных процессов.

Среди основных задач подразделения: проведение системной оценки технического состояния объектов, оптимизация процесса подготовки проектно-сметной документации, планирование и организация капитального ремонта в соответствии с приоритетностью обеспечения надежности и безопасности, реализация единой технической политики в части применяемого оборудования и технологий производства работ.

Кроме того, Департамент будет сопровождать соответствующие конкурентные закупки, вести мониторинг поставок материально-технических ресурсов, контролировать затраты на проведение капи-

тального ремонта. Департамент капитального ремонта курирует заместитель Председателя Правления ОАО «Газпром» Виталий Маркелов.

Справка:

Александр Филатов родился в 1966 году в Оренбургской области. В 1991 году окончил Оренбургский политехнический институт по специальности «промышленное и гражданское строительство», в 2009 году получил второе высшее образование в оренбургском филиале Российского государственного университета нефти и газа имени И.М. Губкина по специальности «оборудование нефтегазопереработки».

В структуре «Газпрома» работает 13 лет.

В 2000–2007 годах работал в ООО «Газпром добыча Оренбург». Занимал должности от заместителя начальника отдела контроля качества строительства и соответствия его проектам и сметам до начальника управления по капитальному строительству.

В 2007–2008 годах — заместитель генерального директора по капитальному строительству и реконструкции ДОО «Центрэнергогаз». В 2008–2009 годах — генеральный директор ООО «Подводгазэнергосервис».

В 2009–2012 годах — генеральный директор ДОО «Оргэнергогаз», с 2010 года одновременно занимал должность заместителя генерального директора по капитальному строительству и реконструкции ООО «Газпром центрремонт».

[Читать далее...](#)



Технологии: приборы томских ученых обеспечили безопасность нефтепровода ВСТО-2



Ученые Томского политехнического университета разработали приборы, которые обеспечат безопасность на нефтепроводе ВСТО-2. Большая партия приборов, изготовленных в лаборатории акустико-эмиссионных методов неразрушающего контроля Томского политехнического уни-

верситета, отправлена на нефтепровод «Восточная Сибирь – Тихий океан».

– Эти специализированные приборы неразрушающего контроля предназначены для персонала, обслуживающего непосредственно линейную часть нефтепровода, – рассказывает заведующий лабораторией Борис Лапшин. – Они необходимы как при строительстве, так и во время эксплуатации магистральных нефтепроводов. С их помощью можно находить утечки нефти в самой трубе и скрытые протечки в запорной арматуре. Можно также искать закупорки и остановившиеся очистные партии. Кроме того, данным прибором можно сопровождать скребки, поршни, и средства внутритрубной диагностики, движущиеся по трубопроводам с потоком пе-

рекачивающихся продуктов. Заказчиком этой партии приборов выступила ОАО «АК Транснефть», а получателем – ООО «Дальнефтепровод» (г. Хабаровск). Для персонала, обслуживающего линейную часть нефтепровода, этот прибор – все равно как автомат Калашникова для солдата, – отмечает Борис Михайлович.

Всего за последние четыре года лабораторией №62 было изготовлено и продано более 100 таких приборов, основные заказчики – предприятия России, занимающиеся строительством и эксплуатацией объектов трубопроводного транспорта нефти и газа, сообщает пресс-служба ТПУ.

[Читать далее...](#)

ВНИИСТ продолжает работу над новыми проектами в области НИР и ОКР для газопроводов ОАО Газпром

Департамент НИР и ОКР ОАО ВНИИСТ ведет работы по теме «Обоснование значений нормативных показателей конструктивной и функциональной надежности линейной части магистральных газопроводов с рабочим давлением до 24,52 МПа» для ОАО «Газпром».

Сотрудники Института также выполняют работу для ОАО «Газпром» «Разработка рекомендаций по применению чопов для герметизации технологических отверстий в газопроводах».

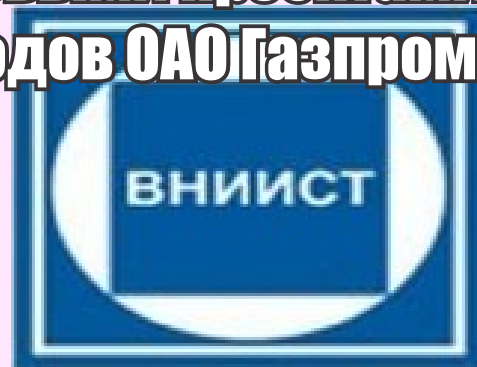
Все исследования будут проводиться на базе Испытательного центра ОАО ВНИИСТ в

соответствии с действующими нормативными документами и СТО ВНИИСТ.

Справка:

Всероссийский научно-исследовательский институт по строительству и эксплуатации трубопроводов, объектов ТЭК (ОАО ВНИИСТ) был основан в 1948 году.

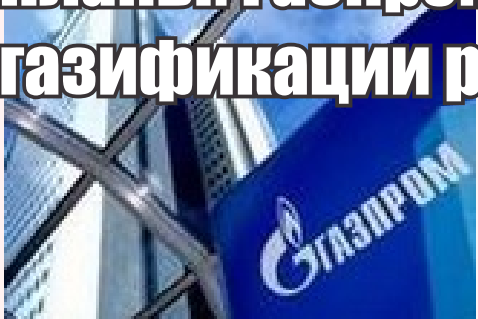
Объектом деятельности компании являются магистральные и промышленные нефтегазопроводы, технологические трубопроводы, распределительные газопроводы, морские нефтегазопроводы, компрессорные



и насосные станции, нефтебазы, нефтегазоперерабатывающие заводы, резервуарные парки, речные и морские терминалы, бензо- и газозаправочные станции.

[Читать далее...](#)

Планы: Газпром инвестирует в программу газификации регионов более 33 млрд рублей



Совет директоров принял к сведению информацию о деятельности ОАО «Газпром» и ее дочерних обществ в субъектах Российской Федерации. На заседании была одобрена работа компании по реализации Программы газификации регионов РФ в 2012 году. Правлению поручено продолжить эту работу в 2013 году.

«Газпром» — крупнейшая энергетическая компания России — ведет свою деятель-

ность в 81 регионе страны из 83. Производственные объекты «Газпрома» расположены в 74 субъектах РФ. Более половины добываемого газа компания продает на российском рынке.

Являясь одним из основных налогоплательщиков в России, ОАО «Газпром» только в 2007–2011 годах перечислило в региональные бюджеты 977,9 млрд рублей. По предварительным данным, в 2012 году платежи в региональные бюджеты составят более 262 млрд рублей.

Одним из стратегически важных направлений работы «Газпрома» в России является реализация Программы газификации, которая оказывает непосредственное влияние на социально-экономическое развитие реги-

онов и уровень жизни людей.

В 2005–2012 годах «Газпром» направил на газификацию российских регионов порядка 180 млрд рублей (не считая затрат на строительство газопроводов-отводов и газораспределительных станций, являющееся неотъемлемой частью газификации регионов). За указанные восемь лет компанией построено 1 527 межпоселковых газопроводов протяженностью более 21,8 тыс. км, газифицировано порядка 600 тыс. квартир и домовладений и 3 623 котельные в 2 753 населенных пунктах.

В 2012 году «Газпром» направил на реализацию Программы рекордную сумму — 33,8 млрд рублей. Как и в предыдущие годы, «Газ-

[Читать далее...](#)



Испытательный центр ОАО ВНИИСТ включен в реестр испытательных лабораторий ОАО «АК «Транснефть»



В период с 28 по 29 ноября 2012 года была проведена проверка Испытательного Центра ОАО ВНИИСТ (Аттестат аккредитации ИЛ №РОСС RU.0001.517056) на предмет готовности к проведению испытаний в соответствии с требованиями нормативной документации ОАО «АК «Транснефть».

По результатам проверки Испытательный центр ОАО ВНИИСТ был включен в Реестр

испытательных лабораторий (центров) ОАО «АК «Транснефть» по следующим видам испытаний:

- механические испытания;
- испытания антикоррозионных покрытий.

С 1995 года ВНИИСТ развивается как инженеринговая нефтегазовая компания и выполняет комплекс научно-исследовательских и инженеринговых работ на объектах топливно-энергетического комплекса, начиная от разработки нормативно-технической документации и проектирования до технического надзора и контроля качества за строительством объектов. ВНИИСТ становится федеральным научно-техническим центром.

Постоянное поле деятельности института связано с формированием новой отраслевой

нормативной базы от национальных до корпоративных стандартов. Так, например, по заказу Минпромэнерго России институт разработал Генеральные схемы развития нефтепроводного и нефтепродуктопроводного транспорта на период до 2020 года.

Среди крупных проектов, реализованных при активном участии ВНИИСТА, — строительство газопроводов Ямал – Европа, Россия – Турция («Голубой поток»), нефтепровода Каспийского трубопроводного консорциума, обустройство Заполярного газоконденсатного месторождения, комплексная газификация Ямало-Ненецкого автономного округа, увеличение мощностей Балтийской трубопроводной системы (БТС) до 50 млн. тонн в год.

[Читать далее...](#)

Тендеры: Укртрансгаз пояснил о чистоте и прозрачности закупок деталей для ремонта КС



В связи с появившимися публикациями в некоторых СМИ в отношении тендеров, проводимых Укртрансгазом по поставке оборудования и запчастей для ремонта КС, пресс-служба уполномочена повторно подтвердить, что все компании, упомянутые в публикациях, являлись уполномоченными представителями (дилерами, дистрибьюторами) заводов-изготовителей и проходили строгий квалификационный отбор в рамках тендерных процедур, проводимых компанией в строгом соответствии с действующим законодательством.

Все поставки за последние три года выполнены этими уполномоченными компаниями

строго в соответствии с оговоренными сроками и надлежащего качества, о чем подписаны соответствующие акты. Доказательством качественно проведенных ремонтов является безупречно функционирующая в зимний период газотранспортная система Украины.

Пользуясь случаем, мы также хотели бы напомнить, что приведенные в телевизионных сюжетах и публикациях на эту тему документы, на которые ссылаются журналисты-расследователи, опубликованы как раз нашей компанией в соответствии с Законом о госзакупках на сайте «Вестника госзакупок»,

Таким образом, вся запрошенная Вами информация относится к данным, которые наша компания обязана публиковать в соответствии с упомянутым законом, что нами неукоснительно соблюдается.

В частности, данные по упомянутым тендерам опубликованы в виде заключительных протоколов по результатам каждого из тендерных торгов, и вы можете найти их в свободном доступе на официальном сайте Вестника госзакупок.

[Читать далее...](#)

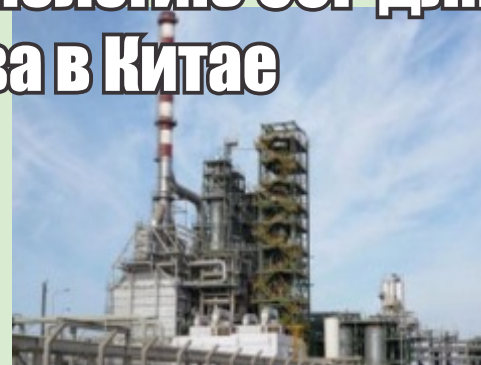
Know how: Honeywell выбрал технологию UOP для нефтехимического производства в Китае

Технология UOP позволяет увеличить объемы производства основных нефтепродуктов для удовлетворения растущего спроса в Китае. Концерн Honeywell объявил о подписании контракта с китайской компанией Longgang Chemical Co. на поставку оборудования для производства ключевых компонентов бензинов и синтетических каучуков по запатентованной технологии UOP C4 Oleflex.

UOP C4 Oleflex процесс может быть использован для получения из исходных нефтепродуктов изобутана, изобутилена, высокочистых моноолефинов, необходимых для дальнейшего получения МТБЭ

(Метил-трет-бутиловый эфира), используемого в качестве присадки к бензинам с целью повышения октанового числа.

«Поскольку спрос на нефтепродукты, особенно в Китае, неуклонно растёт, производители ищут наиболее эффективные решения по увеличению объёмов продукции при одновременном сокращении производственных расходов», - прокомментировал сделку Пит Пиотровский, вице-президент и генеральный менеджер компании Honeywell UOP. «Наши технологии помогут Китаю удовлетворить растущий спрос наиболее эффективно. Этот проект поможет укрепить наши позиции на быстрорасту-



щем азиатском рынке».

Longgang Chemical Co. будет использовать американские технологии для переработки более 175 тысяч тонн сырья ежегодно на НПЗ в городе Донгвин, провинция Шаньдунь.

[Читать далее...](#)



АЭС: ЭКСПЛУАТАЦИЯ, РЕМОНТЫ И ПОСТАВКА ТА

"Атомэнергопром", "ВНИПИЭТ" и ОАО "СПБАЭП" реорганизованы в единую проектную организацию



Открытым акционерным обществом "Атомэнергопром", являющимся одновременно единственным акционером ОАО "Головной институт "ВНИПИЭТ" и ОАО "СПБАЭП", принято решение о реорганизации указанных компаний путем присоединения.

На первом этапе объединения юридически Санкт-Петербургский "Атомэнергопроект" станет филиалом компании ОАО "Головной институт "ВНИПИЭТ", в дальнейшем планируется осуществить полное слияние с образованием объединенной компании с новым названием.

Объединенная компания станет крупнейшим комплексным проектным предприятием атомной энергетической технологии в России, в первую очередь, по объему компетенций. Оптимизация управленческих расходов, расширение компетенций и повышение стоимости компании позволит объединенному предприятию достичь эффективности и высокого финансового результата на рынке проектирования АЭС с реакторами типа ВВЭР и реакторами на быстрых нейтронах высокой и средней мощности, проектирования новых и модернизации действующих объектов ядерно-оружейного комплекса (ЯОК), ядерно-топливного цикла (ЯТЦ), ядерно-радиационной безопасности (ЯРБ), производства МОКС-топлива, радиохимических установок различного назначения, переработки, транспортировки и захороне-

ния отработавшего ЯТ и РАО, вывода АЭС из эксплуатации. Важнейшим конкурентным преимуществом нового предприятия станет возможность осуществлять проектное сопровождение на всех этапах жизненного цикла объектов атомной энергетики: от принятия решения о реализации проекта, до полного вывода из эксплуатации. Ключевую цель руководство объединенной компании видит в ускоренном обеспечении выполнения инвестиционных программ и реализации ряда стратегических инициатив ГК "Росатом": замыкания ЯТЦ на базе быстрых реакторов; глобальной экспансии технологии ВВЭР; лидерства в проектном обеспечении вывода из эксплуатации объектов атомной энергетики.

Руководство компании отмечает, что войдя в состав нового предприятия, оба института в штатном порядке продолжают выполнение всех обязательств, касающихся реализации текущих проектов. Сокращения персонала проектных блоков предприятий не предполагается.

Справка:

ОАО "Головной институт "ВНИПИЭТ" - является генеральным проектировщиком по проектам сооружения АЭС с реакторами на быстрых нейтронах БН-1200 и БРЕСТ-ОД-300, ведет проектирование таких объектов как опытно-демонстрационный центр по переработке отработавшего ядерного топлива на основе инновационных технологий ФГУП "ГХК", полифункциональный радиохимический исследовательский комплекс на площадке ОАО "ГНЦ НИИАР", произво-

[Читать далее...](#)

Предприятия Росатома обменялись опытом по внедрению информационных систем

20-21 февраля на базе Петрозаводскмаша (входит в машиностроительный дивизион Росатома - Атомэнергомаш) состоялся семинар по обмену опытом внедрения информационных систем между производственными предприятиями машиностроительного дивизиона Госкорпорации «Росатом».

В ходе семинара участники познакомились с опытом внедрения на Петрозаводскмаше систем производственного учёта, планирования и управления производством, обменялись опытом внедрения на предприятиях систем конструкторско-технологической подготовки производства, а также обсудили вопрос внедрения системы 1С ERP «Росатом» на предприятиях машиностроительного дивизиона «Атомэнергомаш».

«Тот опыт, который нарабатывается на том или ином предприятии, не должен быть замкнут только на нем, - комментирует начальник отдела департамента информационных технологий ГК «Росатом» Андрей Короид. – На Петрозаводскмаше уже появляется синергетический эффект, когда результаты проектов, например, по внедрению системы КТПП, используются в системе оперативного управления производством. Мы работаем в одной отрасли, в одной команде. Задача ИТ-специалистов как раз в том, чтобы создать максимально унифицированные решения, учесть опыт коллег и решить задачу эффективно».

«Сегодня мы показали целевую модель развития ИТ-систем на Петрозаводскмаше, - пояснил директор Департамента ИТ ЗАО «АЭМ-технологии» Антон Думин. – Системы конструкторско-технологической подготовки, планирования оперативного управления не могут существовать разрозненно. Нельзя исключать из рас-

смотрения и систему бухгалтерского налогового учёта. Все эти информационные системы могут лечь в одну целевую ИТ-инфраструктуру».



«Мы планируем проводить семинары на регулярной основе, - заявил директор департамента информационных технологий ОАО «Атомэнергомаш» Михаил Жохов. - Такие мероприятия позволят нам выявить и сформировать центр компетенций в холдинге по тем или иным ИТ-направлениям, собрать у себя экспертизу по тем или иным задачам и решать эти задачи внутри холдинга без привлечения внешних специалистов, внутренними ресурсами».

Справка:

ОАО «Атомэнергомаш» – энергомашинностроительный дивизион Госкорпорации «Росатом», одна из ведущих энергомашинностроительных компаний России. ОАО «Атом-энергомаш» является поставщиком эффективных комплексных решений для атомной, тепловой энергетики, газовой и нефтехимической промышленности. Компания объединяет более 50 производственных, научно-исследовательских, инженеринговых предприятий на территории России и зарубежных стран.

ОАО «Петрозаводскмаш» основано в 1960 г. Одно из крупнейших машиностроительных предприятий на Северо-Западе РФ, осуществляющее поставки корпусного, емкостного и другого оборудова-

[Читать далее...](#)



На Петрозаводскмаше приступили к электрошлаковой наплавке труб первого контура ГЦТ для ЛАЭС-2



На производственной площадке ЗАО «АЭМ-технологии», ОАО «Петрозаводскмаш» (входит в машиностроительный дивизион Росатома - Атом-энергомаш), приступили к антикоррозионной наплавке внутренней поверхности труб ГЦТ электрошлаковым способом.

Производство плакированных труб ГЦТ на предприятиях Атомэнергомаша и, в частности, выполнение наплавки на Петрозаводскмаше приведёт к снижению себестоимости труб и повышению их качества.

Исследовательский проект, цель которого получить технические условия для наплавки труб электрошлаковым способом, стартовал на Петрозаводскмаше в 2011 г. По словам главного сварщика Петрозаводскмаша Виталия Николаева в Европе технология электрошлаковой наплавки применяется давно. В России такой проект запускался неоднократно, но увенчался успехом он только на Петрозаводскмаше.

«В России плакированные трубы никогда до этого не производились, заявил Виталий Николаев. – Поэтому перед нами стояла задача в короткие сроки провести необходимые исследования и испытания, чтобы получить Технические условия и начать электрошлаковую наплавку на Петрозаводскмаше. В этом нам помогли специалисты ЗАО «АЭМ-технологии», головной материалovedческой организации ОАО «НПО ЦНИ ИТМАШ», сварочного производства, лаборатории сварки и службы качества Петрозаводскмаша», - добавил

главный сварщик Петрозаводскмаша.

Первый комплект из тридцати трёх плакированных труб, которые изготавливают на Петрозаводскмаше, предназначается для ГЦТ второго блока Ленинградской АЭС-2. На очереди – Балтийская атомная электростанция.

Справка:

ОАО «Петрозаводскмаш» основано в 1960 г. Одно из крупнейших машиностроительных предприятий на Северо-Западе РФ, осуществляющее поставки корпусного, емкостного и другого оборудования для атомной, нефтехимической и целлюлозно-бумажной промышленности. Предприятие расположено на берегу Онежского озера, что обеспечивает возможность водной транспортировки крупногабаритных машин и аппаратов практически в любую страну мира. Продукция с маркой ЗАО «Петрозаводскмаш» эксплуатируется более чем в 40 странах мира.

ОАО «Атомэнергомаш» – энергомашиностроительный дивизион Госкорпорации «Росатом», одна из ведущих энергомашиностроительных компаний России. ОАО «Атом-энергомаш» является поставщиком эффективных комплексных решений для атомной, тепловой энергетики, газовой и нефтехимической промышленности. Компания объединяет более 50 производственных, научно-исследовательских, инженеринговых предприятий на территории России и зарубежных стран.

[Читать далее...](#)

Петрозаводскмаш провел модернизацию рентгенкамеры для диагностики главных циркуляционных трубопроводов АЭС

На ОАО «Петрозаводскмаш» (входит в машиностроительный дивизион Росатома - Атомэнергомаш) после реконструкции сдана в эксплуатацию рентгенкамера, предназначенная для диагностики узлов главных циркуляционных трубопроводов (ГЦТ) и коллекторов теплоносителя.

В связи с покупкой нового оборудования на предприятии возникла необходимость в усилении защитных свойств камеры. В соответствии с требованиями контролирующих органов, специализированная проектная организация сделала расчёт защитных свойств, которые прошли проверку в Роспотребнадзоре. На проект были получены экспертное и санитарно-эпидемиологическое заключения.

Реконструированный аппарат позволяет максимально механизировать процесс диагностики и обеспечить доступность для контроля всех сварных швов, без дополнительных перестановок изделия цеховыми кранами. Доступ в камеру теперь обеспечен сквозными воротами, благодаря которым изделие может быть загружено не с одного, как ранее, а с двух участков. Также камеру удлиннили, что позволяет просвечивать полный ассортимент труб главного циркуляционного трубопровода.

Проект реконструкции рентгенкамер на предприятии стартовал два года назад в рамках инвестиционной программы, разработанной управляющей организацией Петрозаводскмаша ЗАО «АЭМ-технологии». Модернизируются сразу три заводских помещения для рентгенконтроля.

Справка:

ЗАО «АЭМ-технологии» было создано в 2007 г. в структуре ОАО «Атомэнергомаш». В управлении ЗАО «АЭМ-технологии» находится головной инженеринговый офис «АЭМ-технологии» в г. Санкт-Петербург, ОАО «Петрозаводскмаш» (г. Петрозаводск), Филиал ЗАО «АЭМ-технологии» в г. Волгодонск. Спектр производимого оборудования включает изделия для атомной отрасли, тепловой энергетики, газо- и нефтехимии. Основные направления деятельности компании: комплексное производство атомных реакторов и оборудования реакторной установки ВВЭР, а также инженерно-консультационные услуги, в том числе проектирование и проектирование основного оборудования для АЭС.

ОАО «Петрозаводскмаш» основано в 1960 г. Одно из крупнейших машиностроительных предприятий на Северо-Западе РФ, осуществляющее поставки корпусного, емкостного и другого оборудования для атомной, нефтехимической и целлюлозно-бумажной промышленности. Предприятие расположено на берегу Онежского озера, что обеспечивает возможность водной транспортировки крупногабаритных машин и аппаратов практически в любую страну мира. Продукция с маркой ОАО «Петрозаводскмаш» эксплуатируется более чем в 40 странах мира.

[Читать далее...](#)





ПРОБЛЕМЫ ОТРАСЛИ

Казахстанские арматуростроители жалуются на несправедливость закупок крупных нефтяных компаний

Казахстанские производители жалуются на несправедливость закупок крупных нефтяных компаний. Об этом заявил в ходе форума нефтегазовых компаний «Нефть и газ: казахстанское содержание - 2013» ответственный секретарь министерства нефти и газа Канатбек Сафинов.

«Почему у нас низкое казахстанское содержание? Потому что у нас закрытые закупки. Особенно это касается трех крупных китов наших недрольщиков - Карачаганакского проекта, ТШО и Кашаганского проекта. Здесь зачастую производятся конкурсы по особым регламентам, зачастую они закрыты для наших товаропроизводителей», - заявил Сафинов.

Кроме того, по его словам, в Казахстане много инфраструктурных проектов, «возможно надо переходить на электронный формат, чтобы не было жалоб от производителей, чтобы они могли знать четкие правила». «До конца года на электронные закупки перейдут все группы компаний АО «ФНБ «Самрук-Казына». На что жалуются поставщики? Необоснованный отказ от принятия заявок на ценовые предложения, не допуск на процедуру вскрытия конвертов, нарушение сроков размещения, искусственное затягивание сроков договора», - отметил ответственный секретарь.

«Заводы прodelывают огромную работу. А после получения



сертификата такие компании не покупают товары этого завода. Так вот СРС не приобретают продукцию у Усть-Каменогорского арматурного завода, хотя оплатили их сертификацию по стандартам. На совещании в министерстве «КазМунайГаз» обещали размещать заказы на несколько сотен млн тенге в «Казнефтегазмаш», а разместили заказ на 17 млн. Не всегда понятные действия, когда публично заявляют одно, а по факту получается другое», - заключил К.Сафинов.

[Читать далее...](#)

Проблемы ремонтов: когда 700 километров ветхих труб превратятся в благо цивилизации?

В Кирове почти 550 километров труб изношено на 100%, еще 30 км - на 99%

Нет, не две беды в России. О водопроводе упомянуть отчего-то забыли, а ведь что в Европе редкое исключение, то у нас - среднестатистический показатель по стране. Вот и в Кирове почти 550 километров труб изношено на 100%, еще 30 км - на 99%. И всего лишь 17 км водопровода находится в относительно хорошем рабочем состоянии.

Кстати говоря, в Кирове далеко не самое печальное положение дел. У нас, не трудно догадаться, водопровод в более ветхом состоянии, чем в Москве и Санкт-Петербурге - вятские водопроводы изношены на 71%, а столичные на 60-61%, но в Калининграде, Самаре, Вологде этот показатель перевалил за 80%, а в Чите доходит до 100%.

Близкое к кировскому состоянию водопроводных сетей можно наблюдать в Пензе. Там на балансе Горводоканала находятся 782 водопроводных километра, из них 70% требуют немедленной замены. Каждый день обнаруживается 8 новых утечек, изношенность труб растет, а местные специалисты подсчитали, что через 10-15 лет город можем остаться вообще без централизованной подачи воды надлежащего качества. Но, как выяснилось в прошлом году, в Пензе деньги в трубы не вкладывались, а улетали. За три года инвестиционной программы горожане перечислили предприятию почти 123 миллиона рублей и теперь пытаются выяснить, почему водоснабженцы выполнили работы лишь на 55,6 миллиона.

Что касается Кирова, из-за критичной изношенности с 2011 года Кировские коммунальные системы занялись ремонтом водопроводных камер. На инвестиционную программу планируется потратить в

общей сложности 14 миллионов рублей. Собирают эту сумму из надбавок к тарифу на водоснабжение и водоотведение в размере 15 копеек. После проведенных мероприятий водопровод должен стать более надежным, работать с минимумом перебоев. Вдобавок значительно снизится количество отключаемых объектов во время ремонтов.

Ради такого результата кировчанам предстоит приспособляться к плановым отключениям воды весь 2013 год, который станет заключительным в трехлетней инвестиционной программе.

Бизнес «по сухому»

Первое после новогодних праздников сообщение о ремонтных работах обещало, что с отсутствием воды придется мириться всему центру города 12 и 13 января, субботу и воскресенье. Для бизнеса, который в выходные зарабатывает в разы больше, чем в будни, перебои с водоснабжением равнозначны коллапсу. Заведения общепита, парикмахерские, сауны и т.д. - для них субботы и воскресенья являются самыми «хлебными». В это же время идут и ремонтные работы, но дни выбираются не по прихоти коммунальных служб.

- Даты проведения реконструкций в обязательном порядке проходят согласование в администрации города Кирова и ГИБДД, - объяснил заместитель технического директора ОАО "Кировские коммунальные системы" Андрей Боровиков. - Поскольку реконструкции водоп-



[Читать далее...](#)



ПРОБЛЕМЫ ОТРАСЛИ

Корпорация «Сплав» отсудила у инвесткомпания 3,6 млн руб



Арбитражный суд Новгородской области в декабре принял решение о взыскании с ООО «Великоновгородская Инвестиционная Компания», возглавляемого депутатом новгородской областной думы Дмитрием Игнатовым, долга в размере 3 млн рублей. Накануне судом также взыскано с предприятия 600 тыс. рублей в качестве штрафа за несвоевременный возврат денежных средств.

С исковыми требованиями в суд обратилось ЗАО «Корпорация Сплав», которое в сентябре 2011 года предоставило компании депутата годовой беспроцентный заем на 3 млн рублей. Согласно условиям договора 31 августа 2012 года корпорация потребовала от ООО «Великоновгородская Инвестиционная Компания» вернуть предоставленные в долг средства, однако это было проигнорировано и деньги возвращены не были. По договоренности с заемщиком, ему была предоставлена возможность вернуть денежные средства без штрафов в течение трех месяцев, но и этого сделано не было.

По мнению представителей Корпорации, ООО «Великоновгородская Инвестиционная Компания», единственным владельцем которого является также депутат Игнатов, не стремится исполнять судебные решения и выполнять свои финансовые обязательства. Решение арбитражного суда, обязывающего вернуть 3 млн рублей, компанией было оспорено в Четырнадцатом арбитражном апелляционном суде. При этом апелляционная жалоба была подана с нарушениями, что может говорить об умышленном затягивании судебного процесса. Можно было бы предположить, что это случайная оплошность, но исхо-

дя из того, что на арестованных счетах ООО «Великоновгородская Инвестиционная Компания» денежные средства отсутствуют, такие предположения несостоятельны. По нашим данным, ООО «Великоновгородская Инвестиционная Компания» не располагает также и недвижимым имуществом, которое смогло бы обеспечить выполнение обязательств по возврату долга.

Причина исчезновения задолженных денег или активов, способных исполнить обязательства перед ЗАО «Корпорация Сплав», неизвестна. Поэтому руководство ЗАО «Корпорация Сплав» в настоящее время готовит документы для обращения в правоохранительные органы в целях проведения проверки деятельности ООО «Великоновгородская Инвестиционная Компания» и наличия в действиях ее руководства мошеннического умысла.

Справка:

ЗАО «Сплав-М» выполняет полный технологический цикл изготовления трубопроводной арматуры, с использованием горячей и холодной обработки металлов.

На предприятии действуют заготовительное производство, кузнечно-прессовый цех, механические цеха, участки сварки, испытаний, сборочный, инструментальный цеха и др. Вся продукция проходит строгий контроль качества. Для осуществления входного контроля предприятие располагает ЦЗЛ, позволяющей получать точные данные по всем группам свойств исходных материалов. ЗАО «Сплав-М» обладает лицензией, каждый вид выпускаемой продукции сертифицирован.

[Читать далее...](#)

«Сплав» просит Новгородскую облдуму пресечь нарушения Дмитрием Игнатовым правил депутатской этики



ЗАО «Корпорация Сплав» направило в Новгородскую областную Думу заявление о неэтичном поведении депутата Дмитрия Игнатова. Оно поступило в законодательный орган в понедельник, 4 февраля (вх. № ОД-153-В).

В своем обращении, адресованном в комиссию по регламенту и депутатской этики, корпорация отмечает, что любые публичные выступления гражданина, наделенного депутатскими полномочиями, вызывают повышенный интерес общественности и не могут рассматриваться или оцениваться вне зависимости от того, от чьего имени он говорит или чьи интересы в какой-то период времени представляет.

В заявлении ЗАО «Корпорация Сплав», которое пытается взыскать долг в размере 3,6 млн рублей с ООО «Великоновгородская Инвестиционная Компания», принадлежащего и возглавляемого депутатом облдумы Дмитрием Игнатовым, приводятся факты распространения в СМИ недостоверных и непроверенных фактов, сделанных депутатом, в том числе и затрагивающих деловую репутацию корпорации. «Его поведение, действия и публичные заявления, способны скомпрометировать его самого, представляемых им избирателей и законодательный орган, в состав которого он избран», - подчеркивается в обращении новгородских машиностроителей.

ЗАО «Корпорация Сплав» просит комиссию по регламенту и депутатской этике сделать депутату Игнатову замечание и предупредить о недопустимости нарушения им Правил депутатской этики, рекомендовать ему принести публичные извинения и опровергнуть недостоверные заявления.

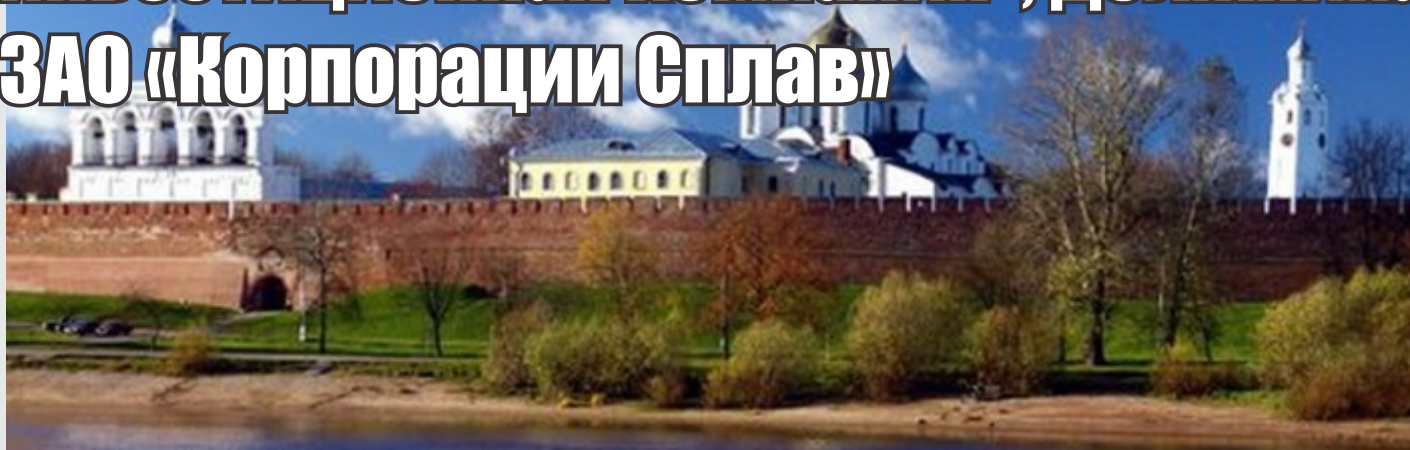
Напомним что на прошлой неделе был снят арест с принадлежащих депутату Новгородской областной Думы Дмитрию Игнатову долей в ООО «Великоновгородская Инвестиционная Компания» и других пяти компаниях, поскольку собственник в соответствии с законодательством не отвечает по обязательствам предприятия-должника.

[Читать далее...](#)



ПРОБЛЕМЫ ОТРАСЛИ

Снят арест с ООО «Великоновгородская Инвестиционная Компания», должника ЗАО «Корпорации Сплав»



Как стало известно, на днях был снят арест с принадлежащих депутату Новгородской областной Думы Дмитрию Игнатову долей в ООО «Великоновгородская Инвестиционная Компания» и других пяти компаниях, поскольку собственник в соответствии с законодательством не отвечает по обязательствам предприятия-должника.

В прес службе МК «СПЛАВ», прокомментировали ситуацию: - "Мы пока не имеем документального подтверждения данной информации, но в службе судебных приставов нам подтвердили, что в пятницу, 1 февраля, арест снят с активов Дмитрия Игнатова"

На основании судебных решений, ООО «Великоновгородская Инвестиционная Компания» должна вернуть ЗАО «Корпорация Сплав» долг в размере 3 млн рублей и пени за невозврат в размере 600 тыс. рублей.

Согласно письму директора ООО «Великоновгородская Инвестиционная Компания» Дмитрия Игнатова на запрос судебных приставов о предоставлении информации сведений о владении акциями и долями ООО «Великоновгородская Инвестиционная Компания» в других компаниях была раскрыта информация о держателе 100% долей в самой компании и указаны шесть организаций, где доли находятся в собственности. На основании этих данных, предоставленных предприятием-должником, 25 января был произведен арест долей в компаниях.

Однако сейчас выяснилось, что оказывается всеми долями владеет не ООО «Великоновгородская Инвестиционная Компания», а лично депутат Игнатов, в результате чего сегодня, 1 февраля, судебными приставами принято решение о снятии ареста с этих долей. ЗАО «Корпорации Сплав» в настоящий момент запрашивается подтверждающая информация, а также данные об изменении за последнее время прав собственности на доли в этих предприятиях, чтобы прояснить ситуацию с ответом директора ООО «Великоновгородская Инвестиционная Компания» Дмитрия Игнатова на официальный запрос.

По нашим данным, взыскать задолженность с предприятия-должника сейчас не представляется возможным – денег на арестованном счете ООО «Великоновгородская Инвестицион-

ная Компания» в Новгородском филиале «Банк СГБ» нет; недвижимости, которая может быть взыскана также нет. Единственное нежилое помещение, собственником которого числится ООО «Великоновгородская Инвестиционная Компания», находится в залоге, кроме того наложен запрет на любые операции с это недвижимостью в пользу кредитора ООО «Авангард Инжиниринг» (Санкт-Петербург). - добавили в пресс-службе МК "СПЛАВ"

Помимо петербургской компании и ЗАО «Корпорация Сплав», долги с ООО «Великоновгородская Инвестиционная Компания» по суду взыскивают Комитет по управлению государственным имуществом Новгородской области и ООО «Новгородоблэнерго».

Директор ООО «Великоновгородская Инвестиционная Компания» Дмитрий Игнатов также сообщал в письме, направленном судебным приставам: «В настоящее время организация принимает все меры по выходу из сложившейся ситуации. Как вариант рассматривается привлечение заемных средств».

"В ЗАО «Корпорация Сплав» заинтересованы, чтобы ООО «Великоновгородская Инвестиционная Компания» смогла найти нового кредитора, который бы зачислил денежные средства на банковский счет предприятия-должника или передал ООО «Великоновгородская Инвестиционная Компания» ликвидные активы. Но у нас есть большие сомнения, что такие кредиторы найдутся, зная об невозврате уже полученного займа. Если только сам депутат Игнатов, являющийся единственным владельцем ООО «Великоновгородская Инвестиционная Компания», не примет решение об ответственности за принадлежащий ему бизнес, в управлении которым он принимал личное участие, в результате чего, ЗАО «Корпорация Сплав» до сих пор не может получить объяснение, куда делись заемные денежные средства и почему у ООО «Великоновгородская Инвестиционная Компания» нет денег и других активов, позволяющих выполнить финансовые обязательства и судебные решения." - заключили представители Корпорации Сплав

[Читать далее...](#)



Держи руку - на пульсе Арматуростроения!

Самые интересные видеоматериалы о эксплуатации и производстве трубопроводной арматуры, а также интервью с первыми лицами отрасли всегда для Вас 24 часа в сутки!



<http://armtorg.ru/news/>

Подписаться на RSS-ленту новостей можно здесь:



<http://armtorg.ru/news/rss/>

Наш канал в Твиттере:



http://twitter.com/armtorg_ru

Наш видео YouTube канал:



<http://www.youtube.com/user/armtorg?feature=mhee>

ВКонтакте



<http://vk.com/club42082463>

Instagramm



<http://instagram.com/armtorg/>

