

От редакции. Проблема унификации обозначений арматуры стоит перед отраслью с тех самых пор, как в новых рыночных условиях производители получили право называть свою продукцию кто во что горазд. НПАА была озабочена данной проблемой давно, одним из конкретных шагов на пути ее решения стала разработка системы обозначения арматуры, нашедшей отражение в стандарте СТ НПАА 009. Бурное развитие в последние годы информационных технологий сделало комплексное решение этой проблемы вполне реальным.

Однако, полнокровное внедрение любой унифицированной системы обозначений возможно лишь при деятельном согласии существенной части участников рынка, прежде всего конечных пользователей. А конечные пользователи (особенно если речь о ТЭК, основном потребителе арматуры в нашей стране) – это, как правило, очень крупные компании с замысловатой внутренней структурой информационного оборота, в каждой из которых уже сложились свои собственные принципы и методы учета в сфере МТС, отраженные в том числе в корпоративных системах сертификации. Выливается эта ситуация в дополнительные издержки поставщиков, вынужденных сертифицировать свою продукцию в каждой такой системе отдельно.

В последнее время крупные компании ТЭК активно внедряют в сфере учета МТС современные информационные технологии, что помогает им оптимизировать внутренний оборот документов и информации. Но вот парадокс: из-за того, что принципы учета у всех сложились разные, оптимизируя собственную деятельность, они тем самым лишь усугубляют информационную разобщенность на рынке оборудования в целом. Чем это грозит поставщикам оборудования, можно показать на простой аналогии. Представьте себе, что вместо единой бухгалтерской программы для каждого вида отчетности компании устанавливается

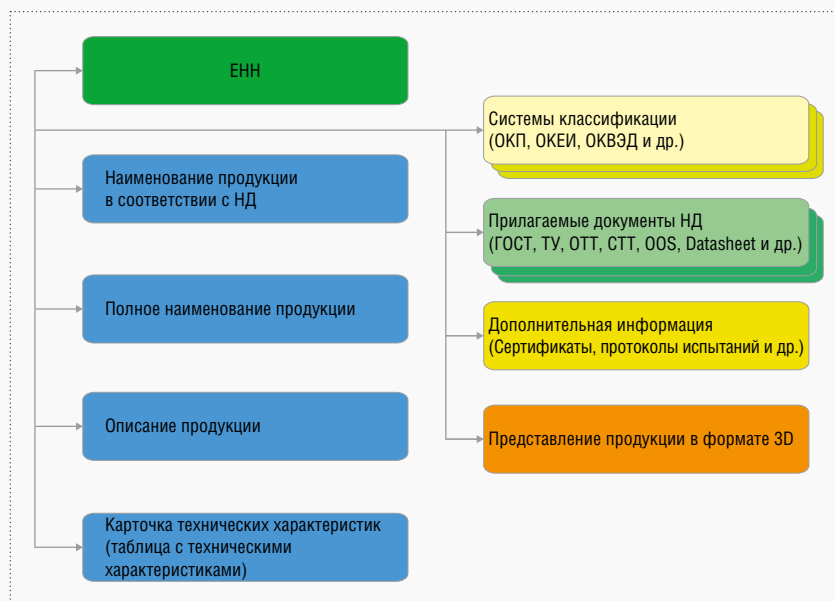


Рис. Модель организации справочных данных о продукции в системе НСИ

отдельный программный продукт, причем все они несовместимы друг с другом, то есть в каждый из них всю информацию об операционной деятельности нужно вносить заново. Понятно, что такая ситуация является огромным препятствием развитию рынка оборудования для ТЭК.

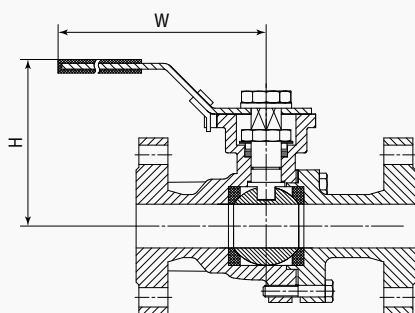
Данная проблема была осознана и на правительственном уровне, отражением чего стало решение Совещания Минэнерго России и компаний ТЭК № 226 от 05.08.2010 г. «О повышении эффективности мониторинга и реализации инвестиционных проектов в отрасли на основе разработки и внедрения единого классификатора товарной продукции и услуг и единой нормативно-справочной системы». Во исполнение этого решения была разработана унифицированная система нормативно-справочной информации (НСИ) на основе Единого Номенклатурного Номера (ЕНН). Этот проект получил одобрение и поддержку Минпромторга РФ и предполагается к запуску в пилотном режиме в 2016 году. Исполнительный директор НПАА И.Т. Тер-Матеосянц вошёл в состав Рабочей группы по реализации проекта.

И тут оказалось, что система обозначения СТ НПАА 009, позволяющая описать на формальном языке, удобном для компьютеризации, все

возможные виды, разновидности и модификации арматуры, концептуально совпадает с идеей ИНН! Этот факт даст возможность использовать нашу систему для формирования базового блока в модели организации справочных данных об арматуре – «Карточки технических характеристик» (см. **рисунки**).

Понятно, что далеко не все производители арматуры для ТЭК знакомы с упомянутым стандартом. Наш журнал публиковал подробнейшее описание заложенной в его основу «координатной системы кодирования арматуры»¹, но было это так давно, что, кроме редакции и авторов, мало кто и упомнит. А поскольку вскоре, не исключено, многим участникам рынка арматуры и приводов придется вновь столкнуться с этой системой, мы решили помочь нашим читателям подспудно к ней привыкнуть. Для этого в модулях рубрики «Страницы каталога» мы, наряду с обозначением производителя, будем указывать и обозначение данной конструкции в соответствии с СТ НПАА 009. Который, кстати, каждый может заказать в Исполнительной дирекции НПАА, дабы ознакомиться не только с конкретными примерами применения, но и системой обозначения в целом.

¹ См. «Арматуростроение» № 5-2007, с. 31.

Обозначение по СТ НПАА 009: **A1.3.3 V4/7 C1 F1/1.3/7/8 D1(15~200) P1(40) H1.1 T(~200)****Серия ВД****Шаровой кран****PN 40**

Среда: Водопроводная вода, смазочные вещества, нефтехимическое сырьё, растворители, светлые нефтепродукты, бензин, дизельное топливо, арктическое дизельное топливо, мазут, битум, вода с содержанием красок и растворителей, извести и пр.; вода с высоким содержанием химических загрязнителей, ржавчины, вода с содержанием этиленгликоля, пропиленгликоля и пр. температурой от минус 30 до плюс 120 °С; морская (солёная) вода; дистиллированная вода, вода термальная (минеральная), масло с температурой до плюс 140 °С, ацетон, щёлочь, сода, растворители, лаки

Рабочая температура: до 200 °С

Присоединение к трубопроводу: фланцевое

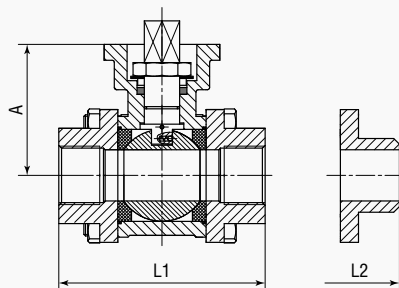
Материал корпуса: сталь углеродистая, сталь нержавеющая

Класс герметичности затвора: «А» по ГОСТ Р 54808-2011

Механизм управления: рукоятка, редуктор, пневмопривод, электропривод

Установочное положение на трубопроводе: любое, не противоречащее регламенту монтажа механизма управления

DN	H	W	Масса*	Изготовитель
15	85	123	2,4	ЗАО «АРМАТЭК»
20	96	123	2,8	
25	97	153	3,9	
32	104	153	5,1	
40	126	183	7,3	
50	133	183	9,5	
65	143	246	15,0	
80	155	246	17,6	
100	173	246	23,2	
125	200	500	46,8	
150	225	500	48,0	
200	300	600	116,8	*Масса с рукояткой

Обозначение по СТ НПАА 009: **A1.3.3 V4/7 C2/4 F1/1.3/7/8 D1(10~100) P1(63) H1.1 T(~240)****Серия ВТ, ВУ****Шаровой кран****PN 63**

Среда: чистая вода температурой до плюс 240 °С; вода с содержанием красок и растворителей, извести и пр.; вода с высоким содержанием химических загрязнителей, ржавчины; вода с содержанием этиленгликоля, пропиленгликоля и пр. температурой от минус 30 до плюс 120 °С; морская (солёная) вода; дистиллированная вода; вода термальная (минеральная); масло температурой до плюс 140 °С; нефтепродукты светлые и дизельное топливо; ацетон, щёлочи, сода, растворители, лаки и пр.; для работы с жидкостями в окружающей среде с повышенной температурой

Рабочая температура: до 240 °С

Присоединение к трубопроводу: муфтовое, под приварку

Материал корпуса: сталь углеродистая, сталь нержавеющая

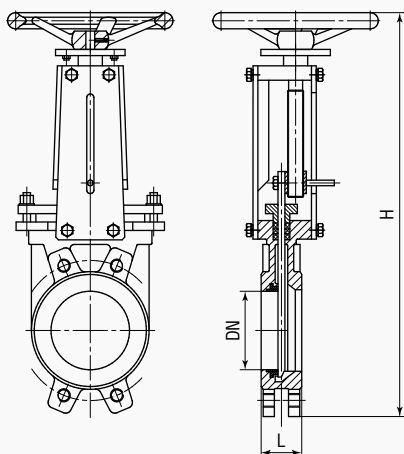
Класс герметичности затвора: «А» по ГОСТ Р 54808-2011

Механизм управления: рукоятка, редуктор, пневмопривод, электропривод

Установочное положение на трубопроводе: любое, не противоречащее регламенту монтажа механизма управления

DN	A	L	Масса*	Изготовитель	
10	42	75	0,6	ЗАО «АРМАТЭК»	
15	42	75	0,6		
20	49	80	0,8		
25	59	90	1,6		
32	63	110	1,9		
40	71	120	3,9		
50	78	140	4,4		
65	100	185	8,9		
80	109	205	11,6		
100	140	240	21,5		*Масса с рукояткой



Обозначение по СТ НПАА 009: **A1.1.2.1 В 3/4/7 С3.1 F12 D1(50~400) P1(10) H1.1 T(~200)****Шиберная задвижка****PN 10**

Среда: рабочие среды с большим содержанием механических включений, пульпообразные, вязкие, сыпучие среды различной плотности – цемент, гипс, известь, мел, доломит, кварцевый песок, золы сухого отбора, шламы, силос, пульпообразные и целлюлозно-бумажные массы с различными включениями, в системах транспортировки и дозации. Задвижки шиберные применяются в системах очистных сооружений, в сточных, дренажных трубопроводах, в системах фасовки, на судах при заборе морской и пресной воды

Рабочая температура (в зависимости от уплотнения): А (СКЭПТ) – до 120 °С; Р (СКН) – до 80 °С; металл по металлу – до 200 °С

Присоединение к трубопроводу: межфланцевое

Материал корпуса: сталь углеродистая, чугун, ВЧШГ, сталь нержавеющая (хромоникельмолибденовая)

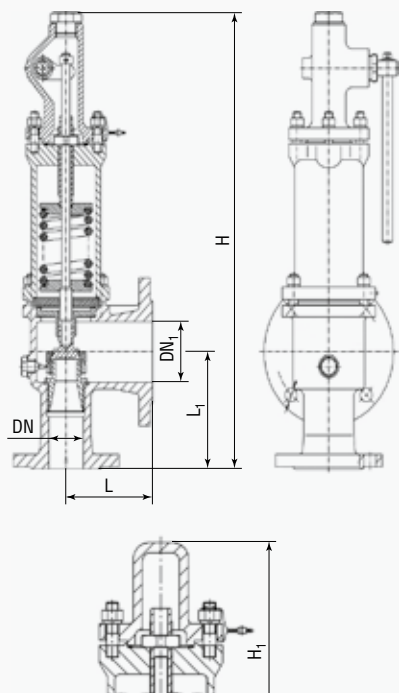
Класс герметичности затвора: «А» по ГОСТ Р 54808-2011

Механизм управления: маховик, редуктор, пневмопривод, электропривод

Установочное положение на трубопроводе: любое, кроме «механизм управления вниз»

DN	L	H	Масса*	Изготовитель
50	40	438	7	ЗАО «АРМАТЭК»
65	40	472	8	
80	50	500	10	
100	50	550	12	
125	50	595	15	
150	60	680	22	
200	60	810	30	
250	70	958	45	
300	70	1195	63	
400	100	1400	128	

*Размеры шиберной задвижки с маховиком

Обозначение по СТ НПАА 009: **A2.1.9 В4/6/7 С1 F0 D1(25~200) P1(16~16) T(-60~425)**17с(лс,нж)6(7)нж,
17с(лс,нж)17(13)нж**Клапан предохранительный полноподъемный пружинный****PN 16**

Среда: среды, в которых скорость коррозии не превышает 0,2 мм в год

Рабочая температура: от минус 40 до плюс 425 °С, от минус 60 до плюс 425 °С, от минус 60 до плюс 560 °С

Присоединение к трубопроводу: фланцевое

Материал корпуса: углеродистая сталь, хладостойкая сталь, нержавеющая сталь

Давление начала открытия: 1,05 Pн

Давление полного открытия: Pн + 0,05(0,5) для Pн < 0,3 МПа; 1,15 Pн для Pн > 0,3 МПа

Давление закрытия: ≥ 0,8 Pн

Установочное положение: колпаком вверх

DN	H	L	Масса*	Изготовитель
25	520	100	18	ООО «Арма-Пром»
32	525	105	19	
40	590	115	24	
50	603	130	27	
80	680	150	40	
100	788	160	63	
150	925	205	94	
200	1060	280	180	

*Масса с узлом ручного подрыва

УВЕРЕННОСТЬ, ДАЮЩАЯ СПОКОЙСТВИЕ

- Возможность управления различными интерфейсами от дискретных и аналоговых до цифровых (Modbus, Profibus и другие)
- Надежная модульная конструкция как возможность получить оборудование в требуемой комплектации без покупки лишних опций
- Низкотемпературное исполнение (-63° С) для интеллектуальных приводов
- Полная техническая поддержка и складская программа во всех обособленных подразделениях
- Более, чем 50-летний опыт поставок по всему миру



auma

Solutions for a world in motion



Электроприводы АУМА для управления трубопроводной арматурой.

ООО «ПРИВОДЫ АУМА»

Центральный офис в Москве:
+7(495)755-6001
отдел продаж: +7(495) 787-7821

aumarussia@auma.ru
WWW.AUMA.RU

Санкт-Петербург +7(812) 336-5502
Красноярск +7(391) 291-1260
Хабаровск +7(4212) 477-525
Пермь +7 (342) 261-13-99
Сургут +7(3462) 236-234
Ростов-на-Дону +7 (863) 298-6302

