

**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

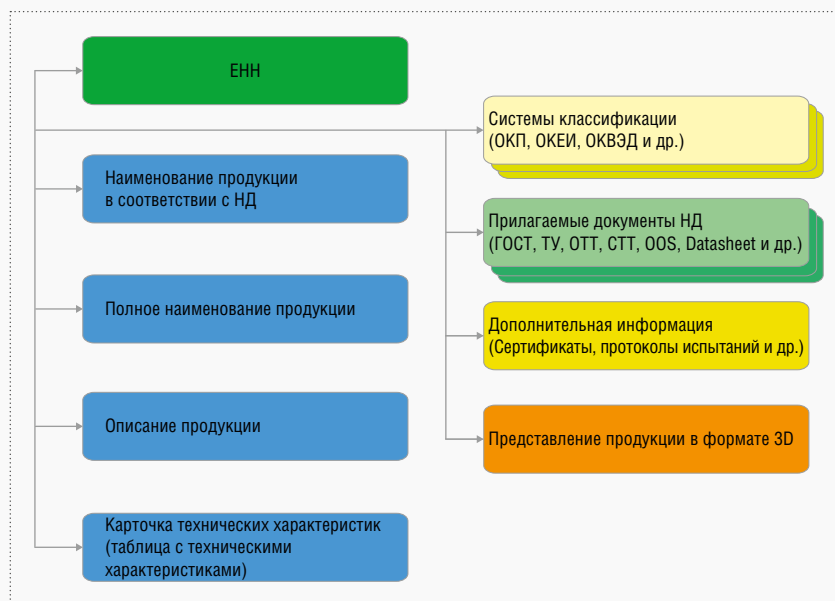


Рис. Модель организации справочных данных о продукции в системе НСИ

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.

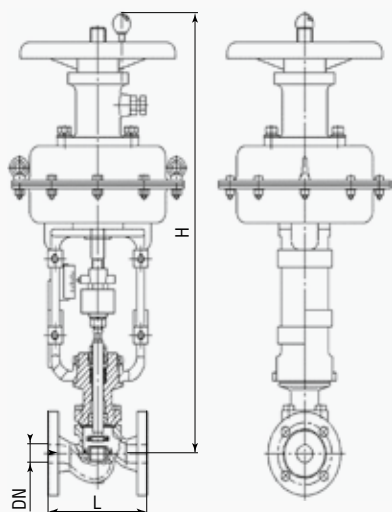
Данная проблема была осознана и на правительственном уровне, отражением чего стало решение Совещания Минэнерго России и компаний ТЭК № 226 от 05.08.2010 г. «О повышении эффективности мониторинга и реализации инвестиционных проектов в отрасли на основе разработки и внедрения единого классификатора товарной 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»<sup>1</sup>, 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.

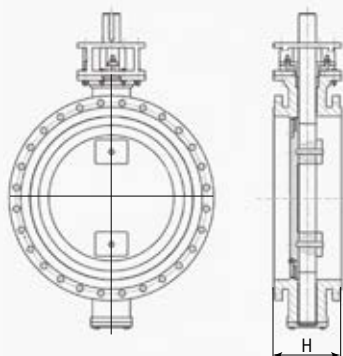
<sup>1</sup> См. «Арматуростроение» № 5-2007, с. 31.

Обозначение по СТ НПАА 009: **A1.5 V4/7 C1.1 F0 D1(15~300) P1.1(16~40) G3.2.3 H1.1 T(-60~150)**22с15п, 22нж15п (Н0/Н3) 22с32п,  
22нж32п (Н3/Н0)**Клапан отсечной односедельный фланцевый с мембранным исполнительным механизмом**

PN 16, 25, 40

**Среда:** среды, в которых скорость коррозии не превышает 0,2 мм в год**Рабочая температура:** от минус 40 до плюс 150 °С, от минус 60 до плюс 150 °С**Присоединение к трубопроводу:** фланцевое**Материал корпуса:** углеродистая сталь, нержавеющая сталь**Герметичность затвора:** «А» по ГОСТ Р 54808-2011**Перепад давлений, МПа (кгс/см<sup>2</sup>):** 0,6 (6)**Установочное положение:** любое, кроме МИМ вниз

DN	H	L	Масса	Изготовитель
15	555	130	22	ООО «Арма-Пром»
20	555	150	23	
25	560	160	24	
32	645	180	27	
40	645	200	30	
50	645	230	32	
65	915	290	55	
80	920	310	63	
100	940	350	72	
125	955	400	90	
150	1080	480	152	
200	1110	600	190	
250	1215	730	320	
300	1255	850	390	

Обозначение по СТ НПАА 009: **A1.4.2 V4/7 C1 F4.1/8.1 D1(65~1800) P1(16~40) G1.3/2/3 H1.1 T(~400)****Дисковые затворы серии Атлант**

PN 16, 25, 40

**Среда:** углеводороды**Рабочая температура:** до 400 °С**Присоединение к трубопроводу:** фланцевое**Материал корпуса:** сталь углеродистая, сталь нержавеющая**Герметичность затвора:** «А» по ГОСТ Р 54808-2011**Механизм управления:** редуктор, пневмопривод, электропривод**Установочное положение на трубопроводе:** осью затвора горизонтально

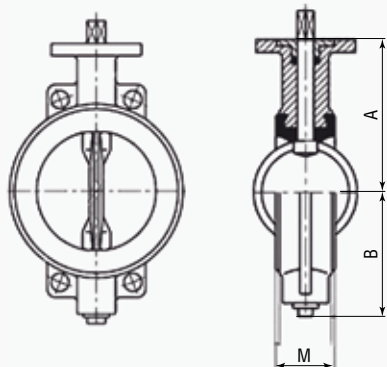
DN	H	W	Масса*	Изготовитель
65	112	228	25	ЗАО «АРМАТЭК»
80	114	236	32	
100	127	319	40	
125	135	350	46	
150	140	372	49	
200	152	425	93	
250	165	465	119	
300	178	522	126	
400	216	643	200	
500	229	693	325	
600	267	758	508	
800	318	920	1236	
1000	410	1086	1595	
1200	470	1112	2155	
1400	530	1230	3120	
1600	600	1345	3770	
1800	670	1448	4370	

\*Масса с редуктором



Обозначение по СТ НПАА 009: **A1.4.2 B4/7 C3 D1(32~300) P1(10~16) G1.1/1.3/2/3 H1.1 T(~140)**

**Стандарт 50-300**



**Дисковые затворы серии Стандарт**

**PN 10, 16**

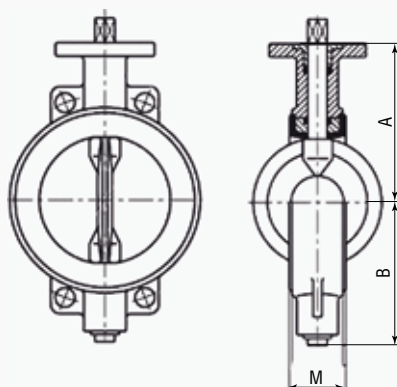
**Рабочая температура:** до 140 °C  
**Присоединение к трубопроводу:** межфланцевое  
**Материал корпуса:** сталь углеродистая, сталь нержавеющая  
**Герметичность затвора:** «А» по ГОСТ Р 54808-2011  
**Механизм управления:** рукоятка, редуктор, пневмопривод, электропривод  
**Установочное положение на трубопроводе:** рекомендуется осью затвора горизонтально

DN	A	B	M	Масса*	Изготовитель
32	140,5	60	180	13,6	ЗАО «АРМАТЭК»
40	140,5	60	200	14,7	
50	141	60	48	3,15	
65	153	70	50	4,1	
80	158	80	51,5	5,1	
100	176	90	54	6,5	
125	191	112	60	8,6	
150	203	128	61	9,9	
200	243	155	64,5	19,1	
250	273	187	74,5	27,6	
300	311	220	88	42,3	

\*Масса с рукояткой

Обозначение по СТ НПАА 009: **A1.4.2 B4/7 C3 F1/4/5/6/7/\* D1(32~800) P1(10~16) G1.1/1.3/2/3 H1.1 T(~140)**

**Эксклюзив 50-800**



**Дисковые затворы серии Эксклюзив**

**PN 10, 16**

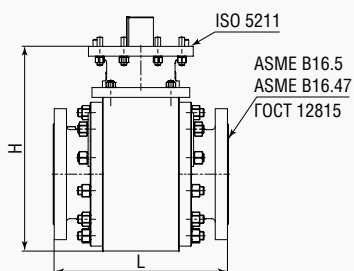
**Среда:** вода, газообразные среды, углеводороды, химически активные среды, пищевые среды  
**Рабочая температура:** до 140 °C  
**Присоединение к трубопроводу:** межфланцевое  
**Материал корпуса:** сталь углеродистая, сталь нержавеющая  
**Герметичность затвора:** «А» по ГОСТ Р 54808-2011  
**Механизм управления:** рукоятка, редуктор, пневмопривод, электропривод  
**Установочное положение на трубопроводе:** рекомендуется осью затвора горизонтально

DN	A	B	M	Масса*	Изготовитель
32	140,5	60	180	20	ЗАО «АРМАТЭК»
40	140,5	60	200	20,3	
50	120	90	49	7,0	
65	135	97	49	7,3	
80	140	100	52	8,3	
100	150	117	59	11,9	
125	170	127	62	13,9	
150	180	163	65	16,5	
200	210	193	74	21,7	
250	272	227	74	35,8	
300	312	256	85	49,6	
400	360	316	110	105,7	
500	430	408	136	183	
600	495	473	163	286,6	
800	600	548	220	526,7	

\*Масса с редуктором

Обозначение по СТ НПАА 009: **A1.3.3 B7 C1/2 F8/12 D1(200~200) P1(16~40) G1.3/2/3 T(~425)**

**ПТ39195-200**



**Кран шаровой для сред с высокой температурой**

**PN 1,6 ... 4,0**

**Рабочая среда:** мазут, тяжелые фракции углеводородов с механическими примесями до 5 мм  
**Рабочая температура:** до плюс 425 °C  
**Присоединение к трубопроводу:** фланцевое, под приварку  
**Материал корпуса:** сталь 08X18H10T  
**Механизм управления:** электропривод, пневмогидропривод, редуктор

DN	L	H	Масса	Изготовитель
200	502	586	423	ОАО «ПТПА»



Эксперты трубопроводной арматуры со всех уголков мира могут обновить свои знания о применении арматуры в различных отраслях промышленности с фокусом на химическую, нефтехимическую, энергетическую и нефтегазовую промышленность. Эта комбинация - конференция с содержанием по инициативе конечных потребителей и практической выставки - предлагает уникальную международную платформу для бизнеса.

Конференция будет проходить на английском языке. При многочисленной регистрации русскоговорящих делегатов будет организован синхронный переводчик.

Темы, которые будут рассмотрены на конференции, включают в себя: протечки, клапанное распределение и контрольно-измерительные приборы (КИП), износ арматуры, герметизация, управление и поддельные изделия.

## Обновите ваши знания на VALVE WORLD 2016 Конференции

**Ведущая международная конференция в сфере арматуростроения.**



Имя: \_\_\_\_\_ Фамилия: \_\_\_\_\_  
 Компания: \_\_\_\_\_  
 Должность: \_\_\_\_\_  
 Адрес: \_\_\_\_\_  
 Код города: \_\_\_\_\_ Город: \_\_\_\_\_  
 Страна: \_\_\_\_\_  
 Телефон: \_\_\_\_\_ Телефакс: \_\_\_\_\_  
 Е-майл: \_\_\_\_\_

\* Пожалуйста, отправьте заполненный бланк по факсу: +49 2821 7114569 или е-майл: [i.gast@kci-world.com](mailto:i.gast@kci-world.com) мы сообщим вам стоимость участия на конференции.

Для получения дополнительной информации, пожалуйста, свяжитесь с Ириной Гаст, тел. +49 2821 7114541, е-майл: [i.gast@kci-world.com](mailto:i.gast@kci-world.com) или посетите нашу веб-страницу: [www.valve-world.net](http://www.valve-world.net)