



ТМК запускает первый в России интернет-магазин для продажи трубной продукции – ТМК ETRADE

Трубная Металлургическая Компания (ТМК), один из крупнейших мировых производителей трубной продукции для нефтегазового комплекса запускает ТМК eTrade (<https://e-commerce.tmk-group.com/>) – первый в России интернет-магазин по продаже трубной продукции – в режиме бета-тестирования для клиентов. Начало работы системы в полном функционале ожидается 1 сентября.



Интернет-магазин – электронная торговая площадка ТМК – предоставляет возможность текущим и будущим потребителям трубной продукции ТМК на территории Российской Федерации максимально быстро и удобно оформить заказ на продукцию любого из четырёх российских заводов Компании, проконтролировать его выполнение, рассчитать доставку и сформировать необходимый пакет документов. Таким образом, потребитель может в любое время и в любом месте за несколько минут приобрести нужную продукцию и получить документы в электронном виде без необходимости тратить время на переписку или общение с представителями Компании.

ТМК eTrade разработана с учётом ключевых пожеланий и требований клиентов. Сбор квалифицированной обратной связи в режиме бета-тестирования для учёта мнения потребителей – важная составляющая процесса запуска новой площадки. На сегодняшний день в интернет-магазине ТМК eTrade предусмотрены следующие сервисы:

- Калькулятор расчета стоимости трубной продукции, который, исходя из ряда параметров (тип и форма трубы, материал, диаметр, длина, масса и т. д.), мгновенно формирует итоговую цену;
- Калькулятор доставки: потребитель получает информацию о том, сколько будет стоить доставка, и может её сразу же оформить;
- Обширный каталог продукции, которую можно заказать со складов Компании;
- Личный кабинет, в котором предусмотрена возможность отслеживания выполнения заказа и где хранятся электронные копии счетов и документов.

На следующем этапе ТМК планирует увеличить ассортимент реализуемой через ТМК eTrade продукции, подключить склады дилеров, предоставить возможность пользоваться сервисом потребителям из Казахстана, добавить механизм аукционов и систему скидок, интегрировать личный кабинет ТМК eTrade с личным кабинетом на сайте Компании для поиска продукции и проверки ее наличия на складах. В планах также разработка механизма размещения заказов на производственных площадках и создание раздела для продажи неликвидных активов.

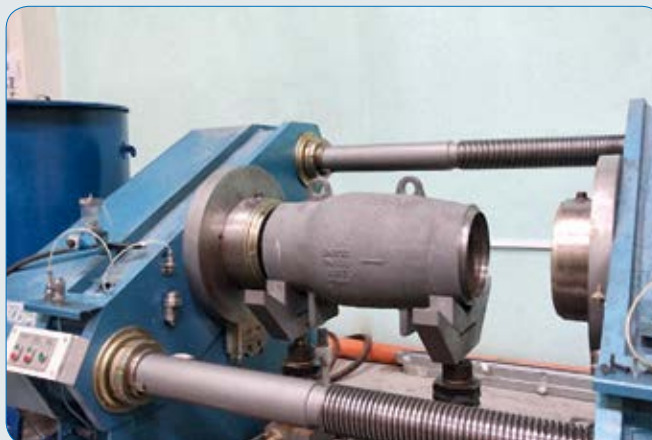
«ТМК первой из российских производителей труб запускает собственный интернет-магазин. Потребители получают удобный доступ к нашему каталогу, могут быстро и в любое время рассчитать стоимость продукции и тут же заказать её. Все документы будут храниться в одном месте. Теперь мы открыты для клиентов каждый день 24 часа в сутки», – прокомментировал Генеральный директор ПАО «ТМК» Александр Ширяев.

По материалам сайта www.tmk-group.ru

АТОМЭНЕРГОМАШ расширяет линейку трубопроводной арматуры

В АО «АЭМ-технологии» (входит в машиностроительный дивизион Росатома – Атомэнергомаш) завершили приемочные испытания трубопроводной арматуры (ТПА) под надзором представителей Газпрома. На гидростенде Атоммаша приемку прошел клапан обратный нового типоразмера с условным диаметром 300 мм.

Испытание проводилось в три этапа. Сначала клапан проверили на прочность. Из изделия удалили воздух (это необходимо для исключения воздушной «пробки») и заполнили водой под давлением 120 атмосфер на полчаса. На втором этапе под давлением



жидкости проверили герметичность затвора. Завершающая стадия – пневматические испытания. Работоспособность клапана проверили в условиях, дублирующих рабочую среду, при рабочем давлении газа (воздуха).

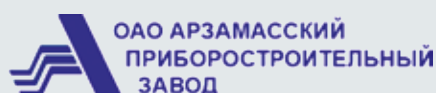
«Главное требование к клапану – это его работоспособность. В режиме реальной эксплуатации при падении давления до нуля затвор должен перекрыть обратный поток газа, – рассказал инженер АО «Оргэнергогаз» Александр Касьян. – Сегодня клапан прошел испытания, а соответственно гарантировал свою надежность. У нас как у ведомственной приемки нет никаких претензий».

В результате испытаний было подтверждено качество изделия и соответствие продукции требованиям ПАО «Газпром». Таким образом, Волгодонский филиал освоил новую линейку оборудования (обратный клапан DN 300) и получил право на поставку данного вида арматуры для объектов Газпрома.

Обратные клапаны – вид защитной и предохранительной трубопроводной арматуры, применяются в системах трубопроводов в качестве необслуживаемых, автоматически действующих защитных устройств и предназначены для предотвращения обратного потока природного, нефтяного и искусственного газов в районах их добычи, переработки, производства и хранения.

По материалам сайта www.aem-group.ru

Два патента на полезную модель получило АО «Арзамасский приборостроительный завод имени П.И. Пландина»



«Крыльчатый счетчик количества воды» – работа, авторами которой являются начальник КБ отдела главного конструктора по гражданской продукции (ОГК ГП) Дмитрий Князьков, ведущий инженер-конструктор Сергей Жевакин и инженер-конструктор Валентина Домнина.

В настоящее время АО «АПЗ» выпускает одноструйные счетчики воды. Авторы разработали СВК камерного типа с многоструйным водяным потоком, что повысило его метрологические характеристики до наивысшего класса точности. Это позволило стать СВК не только средством измерения жидкости, но и эталоном для поверки счетчиков. Также применение вставки в СВК позволит настраивать и поверять погрешность измерения объема без сборки счетчика на многоместных стендах, а поверка у потребителя будет заключаться в замене вставки и пломбировке прибора.

Начальник КБ ОГК ГП Александр Беляков и инженер-конструктор ОГК СП Олег Новиков, авторы патента на полезную модель «Струйный счетчик расхода газа», предложили новую конструкцию счетчика газа с новым автогенератором, формирующим струи потоков газа различной частоты, что улучшит метрологические характеристики прибора, повысит стабильность его работы и снизит расходы на производство при крупносерийном выпуске.

По материалам сайта www.oaoapz.com

Новое исполнение электромагнитных клапанов марки ТЕРМОБРЕСТ со встроенным фильтром

С 1 июля 2017 года все электромагнитные клапаны серии ВН, ВФ всех типоразмеров номинальными диаметрами DN 15...300 марки ТЕРМОБРЕСТ выпускаются в исполнении, которое не требует установки дополнительного фильтра на входе клапана или группы клапанов.

Данное решение имеет следующие преимущества:

- Делает арматурную группу более компактной;
- Позволяет применять клапаны марки ТЕРМОБРЕСТ в системах, где установка фильтра перед арматурной группой невозможна по различным причинам;
- Уменьшает общие затраты потребителя, т. к. исключают необходимость дополнительной установки фильтра перед клапаном.

Обозначение и стоимость клапанов не изменились.

Изменения конструктива отражены в руководстве по эксплуатации на клапаны.



По материалам сайта termobrest.ru

Станок для притирки пробковых кранов ГАКС-50/200С



Данное оборудование предназначено для совместной механической притирки конусных уплотнительных поверхностей корпусов пробковых кранов с их пробками.

Станок может применяться в различных отраслях промышленности – нефтяной, газовой, энергетической, химической и других. Станок – одноместный. Диапазон использования станка по условному проходу притираемых изделий DN 50...200. Принцип работы станка основан на сообщении притираемым деталям различных видов движений. В качестве абразивно-притирочного материала применяется абразивная паста. На станке имеется возможность переналадки и регулировки с одного типоразмера крана на другой. Качественная притирка обрабатываемых поверхностей, получаемая при использовании технологии предприятия-изготовителя, обеспечивает шероховатость Ra до 0,1 мкм.

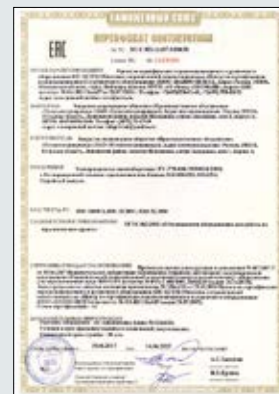
По материалам сайта gaksnp.ru

ЗАО «Тулаэлектропривод» получен сертификат СТ4

Проведены сертификационные испытания электроприводов многооборотных серии ЭП4 по ТУ 3791-001-70780838-2005 и получен сертификат соответствия на категорию взрывозащиты 1Ex db IIC T4 Gb.

Данный сертификат распространяется на приводы конструктивных схем ЭП41, ЭП410 с крутящим моментом от 60 до 3000 Н·м и диапазоном скоростей вращения выходного вала от 2 до 180 об/мин, причем при максимальном крутящем моменте 3000 Н·м – обеспечивается скорость 16 об/мин.

Таможенный Союз – Сертификат соответствия на электроприводы многооборотные по ТУ 3791-001-70780838-2005 взрывозащищённого исполнения СТ4 серии ЭП4.



По материалам сайта www.tulaprivod.ru

ЧМЗ представил в Голландии уникальную российскую технологию производства высокожаропрочных сплавов из титана



На Чепецком механическом заводе (входит в Топливную компанию Росатома «ТВЭЛ») успешно освоена уникальная технология фабрикации промышленных укрупнённых слитков высокожаропрочных сплавов на основе интерметаллидов титана марок ВИТ1 и ВИТ-4.

Об этом на прошедшей в Амстердаме (Голландия) международной конференции TITANIUM EUROPE'2017 сообщил ведущий инженер-исследователь центральной научно-исследовательской лаборатории АО ЧМЗ Александр Александров. Эксперт представил международному сообществу компетенции, освоенные Чепецким механическим заводом по выплавке слитков многокомпонентных (до 7 легирующих элементов) титановых сплавов.

Внедренная на предприятии АО «ТВЭЛ» технология позволила успешно выполнить заказ по изготовлению слитков для нужд российской авиапромышленности (массой до 450 кг каждый) путём выплавки укрупнённых слитков диаметром 450 мм расчётной массой до 1 480 кг с последующей их разрезкой на мерные части требуемой массы. Данная технологическая схема существенно улучшила ключевые показатели металлургического процесса, позволила снизить потери металла на промежуточных операциях и трудозатраты в сравнении с выплавкой отдельных слитков малого развеса. При этом количество плавок и сроки выполнения заказа сокращены, а качество продукции возросло.

«В связи с большим диаметром слитков и их значительной массой были подобраны оптимальные режимы прогрева электродов перед плавлением и охлаждением слитков. Особое внимание уделено получению слитков с высоким уровнем однородности (равномерности распределения) легирующих элементов по высоте. Эти и ряд других мер позволили избежать появления дефектов слитка и получить требуемое качество продукции», – оценил проделанную на ЧМЗ работу Александр Александров.

По материалам сайта www.chmz.net

**Новая разработка ЗАО предприятие «Специальные технологии»:
Станок для шлифования и притирки уплотнительных поверхностей арматуры
DN 50-600, СТ-3-1**

Высокая технологичность оборудования позволяет достичь:

- Чистой обработки поверхности как корпусов, так и клиньев или золотников;
- Минимальных затрат ресурса времени при переналадке инструмента и управления процессами;
- Высоких эксплуатационных качеств и ремонтпригодности.

Ввиду ряда конструктивных особенностей, оборудование обладает:

- Автоматическим режимом обработки изделий с помощью регулировки числа оборотов и таймера;
- Цифровым прибором для выставления точного угла;
- Широким диапазоном площади обрабатываемых поверхностей;
- Эргономикой в управлении процессами.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

Диапазон использования	DN 50...600
Частота вращения шпинделя, об/мин	14...200
Регулирование частоты вращения шпинделя	бесступенчатое
Мощность электродвигателя, кВт	до 2,2
Габаритные размеры, не более, мм	1500 × 1050 × 2950
Масса станка в полном комплекте, кг	1420



По материалам сайта spte.ru

Новый компенсатор гидроударов UNI-FITT

Бренд UNI-FITT представляет новинку в ассортименте предохранительной арматуры – компенсатор гидроударов, предназначенный для защиты сантехнических систем от резких повышений или понижений давления, возникающих при быстром открытии/закрытии запорной арматуры.

Новинка производится на одной из ведущих фабрик в Италии, качество изделия контролируется на всех этапах производства.

Компенсатор гидроударов представлен в ассортименте как в латунном, так и в никелированном исполнении (марка латуни CW617N).

Диаметр присоединительной резьбы – 1/2.

Характеристики новинки:

- Максимальное рабочее давление – 10 бар;
- Максимальное пиковое давление – 50 бар;
- Максимальная рабочая температура – 90 °С.



По материалам сайта www.uni-fitt.ru

АТОМЭНЕРГОМАШ изготовил уникальное оборудование для инновационного проекта «Прорыв»



АО «ЦКБМ» (входит в машиностроительный дивизион Росатома – Атомэнергомаш) отгрузило уникальное оборудование участка сборки и герметизации твэлов, которое будет использоваться для изготовления ядерного топлива в рамках проекта «Прорыв».

Разработанная в ЦКБМ установка станет частью модуля фабрикации-рефабрикации (МФР), который создается в г. Северск Томской области на площадке АО «Сибирский химический комбинат» и предназначен для снаряжения тепловыделяющих элементов. Сложнейшие роботизированные линии позволяют без участия человека помещать топливные таблетки в стальные трубки (твэлы), причем для изготовления таблеток будут применяться ядерные материалы, извлеченные из отработавшего ядерного топлива.

«Компетенции и опыт работы над схожей линией для МОКС-топлива, которую ЦКБМ изготовило более двух лет назад, позволили нам быстрее разработать конструкторскую документацию. Часть технических решений были заимствованы, а некоторые – полностью переработаны и улучшены, – отметил главный конструктор ЦКБМ по дистанционно-управляемому оборудованию Николай Васильев. – Линия МФР, по сравнению с линией МОКС, более сложная. Прежде всего, смешанное нитридное уран – плутониевое топливо (СНУП) окисляется при контакте с кислородом, поэтому в защитных боксах требуются дополнительные системы контроля и поддержания специальной атмосферы», – добавил он.

Участок сборки и герметизации состоит из нескольких боксов. Все процессы, кроме загрузки отдельных комплектующих, полностью автоматизированы, для обслуживания линии достаточно двух операторов. Механизмы заполняют твэлы таблетками топлива, контролируют геометрические параметры твэла и среды. Сложные техпроцессы внутри защитных боксов, включая сварку, проходят в полном соответствии с требованиями безопасности.

Проект Прорыв – один из главных современных мировых проектов в ядерной энергетике, реализуемый в России ведущими отраслевыми учеными и специалистами, в рамках которого предусматривается создание ядерных энергетических технологий нового поколения на базе замкнутого ядерного топливного цикла с использованием реакторов на быстрых нейтронах.

По материалам сайта www.aem-group.ru

ТЭМЗ начнет выпуск антипомпажных клапанов для Газпрома в сентябре

Томский электромеханический завод (ТЭМЗ) завершает строительство новой производственной линии, на которой будут производиться импортозамещающие антипомпажные клапаны для предприятий Газпрома, сообщает в пятницу пресс-служба облминистрации.

Ранее сообщалось, что в рамках соглашения руководства Томской области и ТЭМЗа Газпром создаст к середине 2017 года на базе завода высокотехнологичное производство антипомпажных и регулирующих клапанов и электроприборов, которые будут использоваться структурами холдинга.

Уточнялось, что Газпром вложит в проект 1,5 миллиарда рублей, но получит льготы по налогам на прибыль и имущество, зачисляемым в казну региона.

«Томский электромеханический завод... скоро начнет серийный выпуск импортозамещающих антипомпажных клапанов. Они предназначены для регулирования потоков газа и жидкостей на объектах добычи и транспортировки углеводородов и будут поставляться для производственных нужд Газпрома, – говорится в сообщении. Как уточнил РИА Томск источник, знакомый с ситуацией, производство будет запущено в сентябре.

В релизе также отмечается, что в рамках программы газификации Томской области в 2017 году Газпром планирует приступить к сооружению шести межпоселковых газопроводов и двух газораспределительных станций в Асиновском, Зырянском, Первомайском, Томском и Шегарском районах. Также начато проектирование газопровода до деревни Старокусово с отводом до села Новокусово Асиновского района.

«За пять лет у нашего региона сложились особые отношения с Газпромом. Вместе мы реанимировали замороженную программу газификации, первыми в стране начали программу импортозамещения на томских промышленных производствах, приступили к масштабным инфраструктурным проектам в областном центре», – приводят в сообщении слова главы региона Сергея Жвачкина.

Ранее сообщалось, что сотрудничество предприятий Томской области и Газпрома в рамках «дорожных карт» началось в 2013 году. Благодаря этому в 2016 году томские предприятия поставили группе компаний «Газпром» оборудование и материалы на 3,5 миллиарда рублей, за счет чего производство машин и оборудования выросло в регионе на 12,4%.

По материалам сайта www.riatomsk.ru



В Воронежской области запустили производство высокопрочных труб для Арктики



Цех по производству высокопрочных прямошовных электросварных труб большого диаметра для освоения арктического шельфа открыли на заводе «Лискимонтажконструкция» в Воронежской области.

Присутствующий на церемонии запуска министр промышленности и торговли РФ Денис Мантуров подчеркнул уникальность импортозамещающего производства: «Продукция, которая будет отпускаться, не имеет аналогов у нас в стране и полностью вписывается в программу импортозамещения, которая реализуется. Мы рассчитываем, что коллеги смогут обеспечить выпуск 120 тыс. тонн высокопрочных труб большого диаметра, которые используются и будут использоваться для газопроводов высокого давления в низких температурах, в том числе и для освоения арктического шельфа».

Выход цеха на проектную мощность в 120 тыс. тонн в год запланировали на 2023 год.

По материалам сайта sever-press.ru

Встречи нефтяников и газовиков с поставщиками и подрядчиками

Москва, улица Тверская, 22, отель InterContinental



12 сентября 2017 | НЕФТЕГАЗОПЕРЕРАБОТКА

Модернизация производств для переработки нефти и газа

Вопросы модернизации нефтеперерабатывающих и нефтехимических мощностей, проблемы взаимодействия с лицензиарами, практика импортозамещения, современные модели управления инвестиционными проектами, стандарты и требования безопасности

- OIL-GAS.RU — Награждение лучших производителей оборудования для модернизации нефтегазоперерабатывающих предприятий по итогам ежегодного опроса нефтегазовых компаний
- OIL-GAS.RU — База подрядчиков для модернизации НПЗ
- OIL-GAS.RU — Настенные нефтегазовые карты
- OILFORUM.RU — Обсуждение проблем нефтегазоперерабатывающих предприятий



17 октября 2017 | НЕФТЕГАЗСЕРВИС

Нефтегазовый сервис в России

Традиционная площадка для встреч руководителей геофизических, буровых предприятий, а также компаний, занятых ремонтом скважин. Подрядчики в неформальной обстановке обсуждают актуальные вопросы со своими заказчиками – нефтегазовыми компаниями

- OIL-GAS.RU — Награждение лучших нефтесервисных компаний по итогам ежегодного опроса нефтегазовых компаний
- OIL-GAS.RU — База поставщиков нефтесервисных компаний
- OIL-GAS.RU — Настенные нефтегазовые карты
- OILFORUM.RU — Обсуждение проблем нефтегазового сервиса



7 декабря 2017 | НЕФТЕГАЗШЕЛЬФ

Подряды на нефтегазовом шельфе

Заказчиками оборудования выступают “Газпром нефть”, “Роснефть”, “ЛУКОЙЛ”, “Газфлот” и другие крупные компании. В условиях введения экономических санкций необходимо быстро освоить производство жизненно важного оборудования, в первую очередь запасных частей

- OIL-GAS.RU — Выявление предприятий, способных работать для шельфа по итогам ежегодного опроса нефтегазовых компаний
- OIL-GAS.RU — База оборудования для нефтегазового шельфа
- OIL-GAS.RU — Настенные нефтегазовые карты
- OILFORUM.RU — Обсуждение проблем нефтегазового шельфа



15 марта 2018 | НЕФТЕГАЗСНАБ

Снабжение в нефтегазовом комплексе

Конференция собирает руководителей служб материально-технического обеспечения нефтегазовых компаний. Обсуждается организация закупочной деятельности, практика импортозамещения, оплата и приемка поставленной продукции, информационное обеспечение рынка

- OIL-GAS.RU — Награждение лучших производителей нефтегазового оборудования по итогам ежегодного опроса нефтегазовых компаний
- OIL-GAS.RU — База поставщиков нефтегазового комплекса
- OIL-GAS.RU — Настенные нефтегазовые карты
- OILFORUM.RU — Обсуждение проблем поставок нефтегазового оборудования



23 мая 2018 | НЕФТЕГАЗСТРОЙ

Строительство в нефтегазовом комплексе

Формирование цивилизованного рынка в нефтегазовом строительстве, практика выбора строительных подрядчиков, создание российских ЕРС-фирм, увеличение доли российских компаний на нефтегазостроительном рынке, расценки и порядок оплаты проводимых работ

- OIL-GAS.RU — Награждение лучших строительных подрядчиков по итогам ежегодного опроса нефтегазовых компаний
- OIL-GAS.RU — База поставщиков нефтегазостроительных компаний
- OIL-GAS.RU — Настенные нефтегазовые карты
- OILFORUM.RU — Обсуждение проблем нефтегазового строительства

Приводы ЭПАС: нареканий к качеству нет

Первая партия электроприводов ЭПАС производства Корпорации «Сплав», изготовленная для нового партнера, компании «НЗХК-Инжиниринг», успешно прошла процедуру входного контроля качества. По результатам проверки, проведенной представителями заказчика, многооборотные электроприводы признаны полностью соответствующими всем требованиям нормативной документации. В актах входного контроля не отмечено ни единого замечания к качеству продукции.



Одним из ведущих направлений деятельности ЗАО «НЗХК-Инжиниринг» является изготовление оборудования и внедрение в производство автоматизированных систем контроля, управления технологическими процессами и средств неразрушающего контроля. Основным заказчиком проектов компании является Госкорпорация «Росатом».

Елена Мокина, начальник Управления по продажам электроприводов МК «Сплав»: «Поставка продукции была осуществлена нами по результатам выигранного тендера. Для нас это первый опыт работы с НЗХК-Инжиниринг, реализующей ряд стратегически важных проектов, и успешному началу сотрудничества мы придаем особое значение. В настоящее время мы готовимся к выполнению очередного заказа нашего нового партнера».

Производство многооборотных электроприводов ЭПАС и ЭПАС-О – одно из основных направлений деятельности Корпорации «Сплав». В основе оборудования лежат комплектующие немецкой компании AUMA RIESTER GmbH&Co.Kg. Электроприводами ЭПАС и ЭПАС-О комплектуется специальная запорная арматура, которая устанавливается в системах атомных станций, в комплексах с исследовательскими реакторами и на предприятиях других отраслей промышленности.

По материалам сайта mksplav.ru

Emerson представляет манометр с беспроводной передачей данных Rosemount WPG



Emerson представляет манометр с беспроводной передачей данных, который позволяет операторам удаленно отслеживать рабочие параметры процесса и получать актуальную информацию о меняющихся условиях эксплуатации. При этом операторы могут реже выходить на технологические объекты для сбора данных вручную, что способствует повышению безопасности персонала.

Слабые стороны традиционного механического манометра не характерны для манометра с беспроводной передачей данных. Rosemount WPG не подвержен влиянию давления перегрузки благодаря специальной системе защиты. Манометр Rosemount WPG выдерживает воздействие перегрузки давлением, превышающим в 150 раз верхний предел измерений за счет двух уровней изоляции в конструкции измерительного блока, что обеспечивает более безопасные условия его эксплуатации по сравнению с механическими манометрами. Также манометр Rosemount WPG устойчив к вибрации, коррозии, экстремальным температурам и механическим воздействиям.

Работа устройства основана на технологии тензорезистивных сенсоров, которая позволяет получать достоверную информацию о давлении. Конструкция нового манометра обеспечивает срок службы до 10 лет, снижает затраты и время на техническое обслуживание. Большой 114-миллиметровый индикатор удобен для считывания данных в полевых условиях.

По материалам сайта www2.emersonprocess.com/ru-RU/

Материалы подготовлены Н. Пушкарской