

ООО «БалтПромАрматура»: интерес не пропадает – спрос обороты набирает!

В рамках проведенного весной текущего года Жилищным Комитетом Санкт-Петербурга «Дня высоких технологий в жилищно-коммунальном хозяйстве» ООО «БалтПромАрматура» посетили руководители и веду-



щие специалисты предприятий ЖКХ различных районов города, которые ознакомились с производством и продукцией, выпускаемой специально для применения в системах канализации, горячего и холодного водоснабжения. Особый интерес вызвала деятельность компании по монтажу и обслуживанию инженерных сетей жилых домов, а также шланговые задвижки PN 1,6 МПа, разработанные и выпускаемые ООО «БалтПромАрматура», успешно применяемые в водомерных узлах, реагентных хозяйствах, котельных и тепловых пунктах Санкт-Петербурга и всей России.

Многолетняя работа коллектива в этом направлении имеет положительные результаты. Завод «Балтпромарматура» победил на конкурсах в номинациях: «Лучшее оборудование» для ЖКХ в 2003 году, «Лучший поставщик трубопроводной арматуры» для нужд муниципального хозяйства с вручением рекомендательного письма – в 2004, а в 2005-м – «Лучшая научно-техническая разработка» в области ЖКХ.

В результате возросшего интереса коммунальных служб к задвижке шланговой доля потребителей из сферы ЖКХ увеличилась до 31,5% от общего объема продаж.

Затвор на все случаи

ГК «СТКС» представляет новый 3-х составной поворотный фланцевый затвор. Это сборное изделие, состоящее из дискового поворотного затвора (ДПЗ) и двух фланцевых сборок. Новое изделие обладает достоинствами обычного дискового поворотного затвора и рекомендуется для установки взамен устаревшей морально или изношенной физически традиционной запорной арматуры.

Монтаж производится без затрат на врезку, переустановку и подгонку фланцев действующего трубопровода, то есть без переделки.

Строительная длина ДПЗ может быть равна строительной длине традиционной запорной арматуры:

- **здвижек:** 31ч6бр, 31ч47бр, 31ч17бр, МЗВ, МЗВГ, 30с41нж и др.;

- **вентилей:** 15кч19п, 15кч34п, 15кч14п, 15с65п, V215, V229 и др.;

- **кранов:** 11с76к, 11ч12бк, 11ч37п, 11ч8бк, 11с9бк, 11с80п, 11с74п и др.

Наиболее целесообразно использовать ДПЗ вместо арматуры обычного применения:

- с условным давлением PN до 16 кгс/см²,

- рабочей температуры Tr до 110-170 °С,

- DN от 40 до 150 мм (при PN16) и до 300 мм (при PN до 10 кгс/см²).

При этих условиях поворот ДПЗ возможен при приемлемых ручных усилиях, без использования редуктора или при использовании наиболее простого привода.

На сегодняшний день компанией СТКС производятся 3-х составные дисковые поворотные затворы DN 50, 80, 100, 150. Затворы других диаметров производятся малыми партиями под заказ.

От внедрения новых технологий выиграют все

Начался V этап создания современной автоматизированной системы оперативного диспетчерского управления (АСОДУ) инженерными объектами Новочебоксарского МУП «Водоканал».

Этап включает в себя работы по составлению электронного проекта верхнего уровня и пуско-наладочные работы.

АСОДУ охватывает следующие инженерные объекты:

- береговая насосная станция;
- водоочистные сооружения станции второго подъема;
- 9 повысительных насосных станций;

- 3 канализационных насосных станции;

- 4 камеры учета.

Проект предусматривает:

- внедрение энергосберегающих технологий и оборудования в целях экономии электроэнергии и водных ресурсов;

- установку регулируемых преобразователей частоты на основные позиции двигателей и воздуходувок;

- создание локальных подсистем автоматизации распределенных объектов МУП «Водоканал» и модернизацию существующей системы автоматизации на станции второго подъема;

- объединение всех подсистем автоматизации в единую систему диспетчерского контроля и управления;

- получение экономии денежных средств и быструю окупаемость вложенных средств. Расчетный срок окупаемости составляет 2,1 года.

Следующим этапом развития может стать создание подсистемы Автоматизированной информационно-измерительной системы коммерческого учета электроэнергии и геоинформационной системы, в которую войдут все инженерные объекты и сети МУП «Водоканал».

Система построена на базе типового программно-технического комплекса (ПТК) «Роса» (ЗЭиМ).

ОАО «Благовещенский арматурный завод» покоряет Казахстан

Этой весной ОАО «Благовещенский арматурный завод» принимал активное участие в 7-ой Международной выставке «Казахстанский Нефтегаз – 2006» в Астане.



Участники выставки – представители более 60 компаний из России, Венгрии, Казахстана, Украины, Швейцарии, Чехии, Германии – ведущие производители оборудования и услуг для нефтяной и газовой промышленности, используемых для добычи, транспортировки и переработки нефти и газа, для топливно-энергетического комплекса, других отраслей промышленности.

Экспозиция ОАО «БАЗ» дала возможность ознакомиться посетителям выставки – потенциальным заказчикам и потребителям – с продук-

цией завода и его новинками, получить профессиональную консультацию о технических характеристиках изделий. Проводимые в рамках выставки семинары и «круглые столы» существенно расширили перспективы российско-казахстанского сотрудничества в нефтегазовом секторе, в том числе в нефтегазовом машиностроении.

Выставка привлекла большое внимание специалистов нефтегазового комплекса республики. Стенд завода посетили представители различных организаций и фирм, в число которых вошли следующие предприятия: «Казмунайгаз», «Казтрансойл», «Астана-Теплотранзит» и т. д.

Атомная промышленность выбирает отечественного производителя

Более 20 наименований трубопроводной арматуры для атомной энергетики было представлено ОАО «Икар» на выставке «АТОМТЭК», проходившей в апреле в рамках 6-го международного форума «Топливо-энергетический комплекс России» в Петербурге.

Во время работы выставки со стендом предприятия ознакомились более 200 посетителей, представители

«Икара» участвовали в ряде деловых встреч и совещаний с уже действующими и потенциальными партнерами. Курганский завод трубопроводной арматуры недаром был награжден дипломом выставки «АТОМТЭК»: за последние два года предприятие не только возобновило выпуск арматуры для атомной промышленности, но и начало достаточно успешно конкурировать в данном сегменте рынка.



Предприятие выпускало спецарматуру еще в доперестроечные времена, но из-за неплатежей и сложного положения предприятий энергетики страны было вынуждено переквалифицироваться на выпуск востребованной запорной арматуры для обеспеченного финансами нефтегазового комплекса, вытесняя тем самым с российского рынка импортную арматуру. На «Икаре» вновь создана соответствующая база, обучены и аттестованы специалисты, полным ходом идет выпуск арматуры для атомной энергетики и сертификация ряда новых изделий.

НПП «АРГОНАВТ-ТЕПЛО» продолжает заниматься испытаниями арматуры

Минувшей весной предприятие «АРГОНАВТ-ТЕПЛО» получило аттестат ФГУ РОСТЕСТ-МОСКВА на уникальный стенд АРГО 4.137.001 для испытания арматуры. Оборудование предназначено для определения характеристик запорной и запорно-регулирующей арматуры с диаметром условного прохода от DN 10 до DN 125. Основные параметры и характеристики стенда:

- диапазон измерения условной пропускной способности испытываемых изделий – (0,1 – 320) м³/ч;

- диапазон измерения объемных расходов – (0,08 – 80) м³/ч;

- диапазон перепада давления на испытываемом изделии – (0,01 – 1,5) кгс/см²;

- погрешность определения условной пропускной способности испытываемых изделий (при работе в режиме «РУЧНОЙ») – не превышает:

- для клапана модели КЗР...5 %;

- для клапанов других моделей и типоразмеров...3%.



На данном стенде каждый клапан проходит испытания, настройку и наладку, проверку на герметичность, работоспособность и соответствие данных ТО и ГОСТ. В результате разработчик предоставляет заказчику продукт отличного качества.

ОАО «Пензтяжпромарматура» производит новые регулирующие затворы

По заказу АК «Транснефть» на предприятии разработаны регулирующие затворы для нефтепроводов диаметром 350, 400, 500, 600, 700 мм, давлением 8,0 МПа. Затворы регулирующие (регуляторы) эксплуатируются в составе систем автоматического регулирования параметров потока на НПС. Они предназначены для поддержания заданных величин давлений (минимального на входе и максимального на выходе НПС) методом дросселирования потока.

Рабочая среда затворов – товарная нефть с температурой до +100 °С. В нефти могут присутствовать механические примеси в виде песка и окалины с размерами до 3 мм в поперечнике с твердостью до 7 по шкале Мосса. Возможно наличие конгломератов из частиц, связанных нефтяными остатками.

Максимально допустимое значение перепада давления на диске

регулятора – ΔP_{\max} 3,5 МПа. Регуляторы рассчитаны на непрерывную работу в системах автоматического регулирования в течение 8500 часов в год.

Конструкция регуляторов обеспечивает возможность проведения многократных (до 40 в течение всего срока службы) гидропрессовок давлением $P_{\text{пр}}=1,5PN$ (12,0 МПа).

Присоединение затворов к трубопроводу – фланцевое.

Тип корпуса: стяжной между фланцами трубопровода.

Управление: от электропривода российского или зарубежного производства с крутящим моментом, необходимым для управления.

Материал основных деталей – сталь углеродистая 20ГЛ или 09Г2С.

Климатическое исполнение: ХЛ1 по ГОСТ 15150.

Изделия являются сейсмостойкими и обеспечивают работоспособность при сейсмическом воздействии в 7 баллов по шкале MSK-64.

Плавное регулирование давления в диапазоне движения диска от 15 до 75° относительно положения «закрыто» достигнуто расчетами с использованием программы «гидро-газо-динамического анализа» STAR-CD, которая позволила выбрать оптимальную конструкцию регулирующего диска и проточной части затвора. Полученные в результате расчета величины пропускной способности подтверждены экспериментально в специализированном центре г. Кашира, а также при приемочных испытаниях опытного образца DN 500 на действующей НПС «Десна» нефтепровода «Дружба» в г. Брянске.

«Гидрогаз»: даёшь ультрафильтрацию?!

С 30 мая по 2 июня прошла 7-я Международная выставка «ЭКВА-ТЭК-2006». В рамках этого крупнейшего мирового форума был представлен весь спектр оборудования и услуг для восстановления и охраны водных ресурсов, коммунального и промышленного водоснабжения,

очистки сточных вод, бутилирования воды и т.д.

Большой интерес у посетителей выставки вызвала экспозиция завода «Гидрогаз», на которой была представлена пилотная ультрафильтрационная установка получения питьевой воды.

Очистка воды на основе ультрафильтрации, в отличие от применяемых ныне устаревших технологий, сохраняет солевой состав воды, осуществляет ее обеззараживание и осветление.

Специалисты завода успешно провели испытания технологии ультрафильтрации на водозаборах в Лен. области.

Материалы подготовлены Н. Пушкарской