



Инновационные решения сложных задач



ООО «АНКОС» на рынке трубопроводной арматуры работает с 2017 года.

Проектирование и производство стальных задвижек номинальным давлением 4,0 МПа положило начало развитию направления запорной арматуры.

Производственные площадки компании территориально расположены в Пермском крае:

- литейное производство – г. Краснокамск;
- механосборочное производство – г. Лысьва;
- головной офис компании – г. Пермь.

Основная цель компании Анкос – выпуск конкурентоспособной продукции высокого качества в соответствии с современными стандартами.



ПРОЦЕСС ПРОИЗВОДСТВА

Выпуск продукции включает в себя полный цикл производства трубопроводной арматуры – от разработки конструкторской документации до доставки готового изделия заказчику.

МЕХАНООБРАБОТКА
И СБОРКА



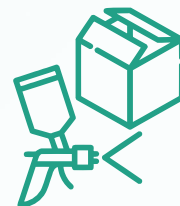
КОНТРОЛЬ КАЧЕСТВА
И ИСПЫТАНИЯ ИЗДЕЛИЙ



ЗАГОТОВИТЕЛЬНОЕ
ПРОИЗВОДСТВО



ПОКРАСКА
И УПАКОВКА



АВТОМАТИЗИРОВАННОЕ
ПРОЕКТИРОВАНИЕ
И ИНЖЕНЕРНЫЙ АНАЛИЗ



ДОСТАВКА
ЗАКАЗЧИКУ





СТАЛЕЛИТЕЙНОЕ ПРОИЗВОДСТВО



Литейное производство, расположенное в Краснокамске, оснащено современным литейным оборудованием, позволяющим выпускать высокоточные отливки весом до 150 кг с минимальным припуском на механическую обработку.

В состав литейного производства входят участок изготовления модельной оснастки и термический участок. Процесс термообработки автоматизирован, каждый цикл термообработки сопровождается диаграммой, позволяющей в автоматизированном режиме контролировать процесс. Термическая обработка проводится в соответствии с требованиями ГОСТ 977.

Собственная металлографическая лаборатория осуществляет стопроцентный контроль химического состава каждой плавки, а также проводит испытания отливок на механические свойства.

Минимальный вес отливок от 0,3 кг.

Отливки 1-й, 2-й, 3-й группы в соответствии с ГОСТ 977.

Выплавляемые марки стали по ГОСТ 977:

- Углеродистые – 20Л, 25Л, 30Л, 35Л, 40Л, 45Л, 50Л;
- Легированные – 20ГЛ, 35ГЛ, 40ХЛ, 35ХМЛ и т. д.;
- Легированные стали со специальными свойствами 14Х18Н4ГЛ, 35Х23Н7СЛ, 40Х24Н12СЛ, 20Х20Н14С2Л, 12Х18Н9ТЛ.





МЕХАНООБРАБАТЫВАЮЩЕЕ ПРОИЗВОДСТВО

Механическую обработку для получения готовых деталей задвижек обеспечивает современный станочный парк, включающий в себя весь спектр необходимого оборудования.





КОНТРОЛЬ КАЧЕСТВА



После механообработки все детали перед сборкой подвергаются 100% контролю на соответствие заданным параметрам.

Готовые задвижки проходят приемосдаточные испытания на аттестованном оборудовании и отправляются на участок покраски, а затем упаковки.

ПОКРАСКА, УПАКОВКА



Лакокрасочное покрытие производится с обязательной подготовкой поверхности специальным грунтом, соответствует требованиям заказчика и обеспечивает надежную защиту от воздействия внешней среды.

Надежная упаковка полностью исключает повреждение арматуры при транспортировке.





ЛОГИСТИКА

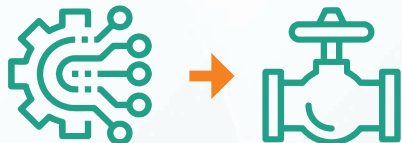


Неснижаемый запас запорной арматуры на складе готовой продукции позволяет производить отгрузку заказчику в максимально короткие сроки различными способами доставки: самовывоз, транспортной компанией либо транспортом компании Анкос в любую точку на территории России.





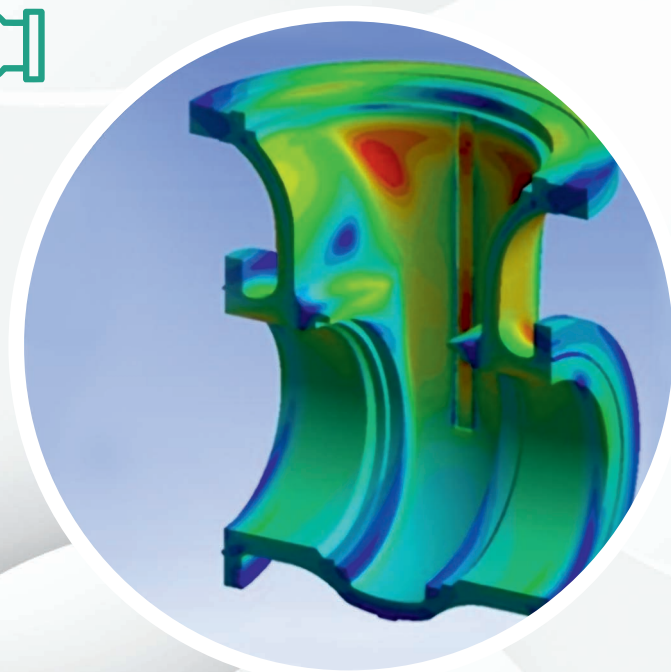
ПРОДУКЦИЯ. ПРОЕКТИРОВАНИЕ



Гарантия надежности и безопасности задвижек закладывается на этапе разработки изделия. Компания имеет все необходимое лицензионное программное обеспечение для автоматизации процессов конструкторско-технологической подготовки производства.

Разработка конструкций и инженерный анализ конструкции проводится при помощи программного обеспечения Mathcad 12.0

Проектирование литейной оснастки производится с помощью автоматизированной системы SolidWorks.





**ПРОДУКЦИЯ.
ПРОИЗВОДСТВО**



С 2017 года компания производит задвижки клиновые литые диаметром условного прохода (DN) 50, 80, 100, 150 мм номинальным давлением (PN) 1,6; 4,0; 6,3 МПа.

ЗАДВИЖКИ ИЗГОТАВЛИВАЮТСЯ В СООТВЕТСТВИИ С ТРЕБОВАНИЯМИ:

- ПАО «НК «Роснефть» МУК ЕТТ №П1-01.05М-0082 вер. 3.00;
- ООО «Газпромнефть – Снабжение» ТТТ-01.02-03.

Также возможно изготовление по индивидуальным требованиям заказчика.

С 2018 года компания освоила серийное производство шиберных маслонаполненных задвижек типа ЗМС.

+7 (342) 258-04-00 www.ankos-perm.ru





ПРОДУКЦИЯ

ЗАДВИЖКИ ПРЯМОТОЧНЫЕ ШИБЕРНЫЕ

Предназначены для установки на нефтепромысловой арматуре и применяются в качестве запорного устройства для полного перекрытия скважинной рабочей среды.

Производятся по ТУ 28.99.39.190-69876510-2019.

Скважинная среда – нефть, газ, газоконденсат с содержанием механических примесей до 25 мг/л, пластовой воды до 80% по объему.

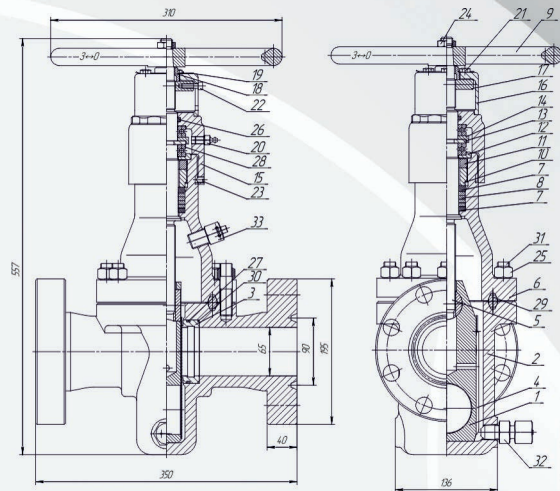
Условия эксплуатации задвижек по ГОСТ 15150 соответствуют климатическому исполнению УХЛ, категория размещения 1. Допускается эксплуатация задвижек исполнения УХЛ по ГОСТ 15150 в климатических районах II₂ – II₁₁ по ГОСТ 16350.

Возможна поставка в материальном исполнении К1 по ГОСТ 13846.

Герметичность затвора класс А по ГОСТ 9544.

Присоединение к трубопроводу фланцевое по ГОСТ 28919. Управление – ручное.

Установочное положение: на вертикальном трубопроводе – любое; на горизонтальном – шпинделем вверх, допускается отклонение от вертикали на 90 в любую сторону.



Обозначение изделия	DN	Рабочее давление, МПа	L, мм	D, мм	Материал корпуса	Область применения	Полный срок службы, лет
ЗМС 65*21 (Бакинская)	65	21	350	160	20ГЛ, 30ХМЛ*	Температура рабочей среды до +120 °С, окружающего воздуха не ниже -60 °С	18
ЗМС 65*21 (Румынская)	65	21	422	190			
ЗМС 65*35 (Бакинская)	65	21	350	160			
ЗМС 65*35 (Румынская)	65	35	422	190			

*Допускается изготовление корпусных деталей из других материалов.

ПРОДУКЦИЯ

ЗАДВИЖКИ СТАЛЬНЫЕ КЛИНОВЫЕ ЛИТЫЕ

PN 1,6 МПА



Изготавливаются по ТУ 28.14.13-013-69876510-2020.

Соответствуют МУК ЕТТ № П1-01.05 М-0082.

Задвижки применяются для перекрытия потоков газообразных или жидких сред в трубопроводах. Задвижки обладают малым гидравлическим сопротивлением. Изготавливаются с выдвижным шпинделем (резьба шпинделя и ходовая гайка находятся снаружи).

Установочное положение: на вертикальном трубопроводе – любое; на горизонтальном – шпинделем вверх, допускается отклонение от вертикали на 90° в любую сторону.

НОМЕНКЛАТУРА ЗАДВИЖЕК

Наименование изделия/таблица фигур	Материальное исполнение корпусных деталей	Температура рабочей среды, °С	Условия эксплуатации по ГОСТ 15150, °С	Рабочая среда
ЗКЛ(П)/30с(9)41нж	25Л	От -40 до +425	У от -40°С до +40°С	Вода, жидкие нефтепродукты, водонефтяные смеси, товарная нефть, растворы пенообразователей, углеводородный конденсат, метанол, диэтиленгликоль
ЗКЛ(П)/30лс(9)41нж	20ГЛ	От -60 до +450 (от -60 до +350 по ГОСТ 21357)	ХЛ УХЛ от -60°С до +40°С	
ЗКЛ(П)/30нж(9)41нж	12Х18Н9ТЛ	От -60 до +565		

ПРОДУКЦИЯ

ЗАДВИЖКИ СТАЛЬНЫЕ КЛИНОВЫЕ ЛИТЫЕ

PN 1,6 МПа

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

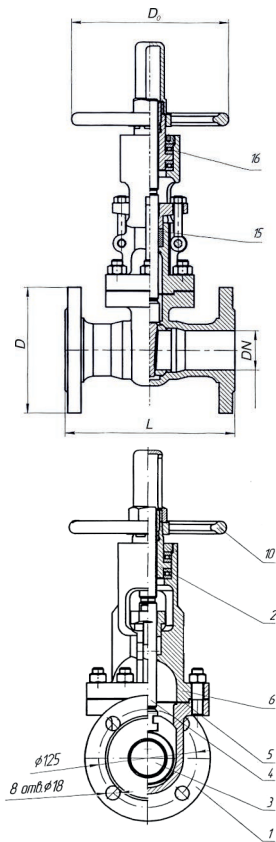
Наименование изделия/ таблица фигур	PN, МПа	DN, мм	L*, мм	D, мм	D ₀ , мм	Масса не более, кг	Тип присоединения привода	Макс. крутящий момент Нм
ЗКЛ(П)/30с(9)41нж	1,6	50	180	160	160	17	A	52
ЗКЛ(П)/30лс(9)41нж		80	210	195	160	28,7	A	84
ЗКЛ(П)/30нж(9)41нж		100	230	215	210	39,2	A	84
		150	280	280	320	85	A**	100

*для ПАО «НК «Роснефть» в соответствии с МУК ЕТТ №П1-01.05М-0082 вер. 3.00

** исключая 30нж941нж

МАТЕРИАЛЫ ОСНОВНЫХ ДЕТАЛЕЙ

Т п/п	Наименование	ЗКЛ(П)/30с(9)41нж	ЗКЛ(П)/30лс(9)41нж	ЗКЛ(П)/30нж(9)41нж
1	Корпус	25Л	20ГЛ	12Х18Н9ТЛ
2	Гайка ходовая	ЛС 59-1	ЛС 59-1	ЛС 59-1
3	Клин	25Л	20Х13	12Х18Н9ТЛ
4	Шпindel	20Х13	14Х17Н2	12Х18Н9Т
5	Прокладка	ТРГ	ТРГ	ТРГ
6	Крышка	25Л	20ГЛ	12Х18Н9ТЛ
10	Маховик	25Л	20ГЛ	12Х18Н9ТЛ
15	Сальник	ТРГ	ТРГ	ТРГ
16	Подшипник	по ГОСТ 7872-89	по ГОСТ 7872-89	по ГОСТ 7872-89



ПРОДУКЦИЯ

ЗАДВИЖКИ СТАЛЬНЫЕ КЛИНОВЫЕ ЛИТЫЕ PN 4,0 МПА



Изготавливаются по ТУ 28.14.13-013-69876510-2020.

Соответствуют МУК ЕТТ № П1-01.05 М-0082 (версия 3.00).

Задвижки применяются для перекрытия потоков газообразных или жидких сред в трубопроводах. Задвижки обладают малым гидравлическим сопротивлением. Изготавливаются с выдвижным шпинделем (резьба шпинделя и ходовая гайка находятся снаружи).

Установочное положение: на вертикальном трубопроводе – любое; на горизонтальном – шпинделем вверх, допускается отклонение от вертикали на 90° в любую сторону. При наклонном или горизонтальном положении задвижки с электроприводом должна быть предусмотрена дополнительная опора под бугельный узел задвижки.

НОМЕНКЛАТУРА ЗАДВИЖЕК

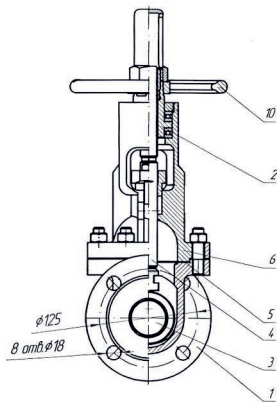
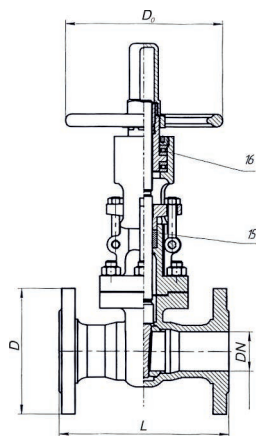
Наименование изделия/ таблица фигур	Материальное исполнение корпусных деталей	Температура рабочей среды, °С	Условия эксплуатации по ГОСТ 15150, °С	Рабочая среда
ЗКЛ(П)/30с(9)15нж	25Л	От -40 до +425	У от -40°С до +40°С	Вода, жидкие нефтепродукты, водонефтяные смеси, товарная нефть, растворы пенообразователей, углеводородный конденсат, метанол, диэтиленгликоль
ЗКЛ(П)/30лс(9)15нж	20ГЛ	От -60 до +450 (от -60 до +350 по ГОСТ 21357)	ХЛ УХЛ от -60°С до до +40°С	
ЗКЛ(П)/30нж(9)15нж	12Х18Н9ТЛ	От -60 до +565		



ПРОДУКЦИЯ

ЗАДВИЖКИ СТАЛЬНЫЕ КЛИНОВЫЕ ЛИТЫЕ

PN 4,0 МПа



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Наименование изделия/ таблица фигур	PN, МПа	DN, мм	L*, мм	D, мм	D ₀ , мм	Управление «Маховик», кг	Тип присоединения привода	Макс. крутящий момент Нм
ЗКЛ(П)/30с(9)15нж	4,0	50	216	160	200	27	А	60
ЗКЛ(П)/30лс(9)15нж		80	283	195	240	37	А	100
ЗКЛ(П)/30нж(9)15нж		100	305	230	280	40	А (Б)	100(120)
		150	403	300	360	108	Б	200

*для ПАО «НК «Роснефть» в соответствии с МУК ЕТТ №П1-01.05М-0082 вер. 3.00

МАТЕРИАЛЫ ОСНОВНЫХ ДЕТАЛЕЙ

Т п/п	Наименование	ЗКЛ(П)/30с(9)15нж	ЗКЛ(П)/30лс(9)15нж	ЗКЛ(П)/30нж(9)15нж
1	Корпус	25Л	20ГЛ	12Х18Н9ТЛ
2	Гайка ходовая	ЛС 59-1	ЛС 59-1	ЛС 59-1
3	Клин	25Л	20Х13	12Х18Н9ТЛ
4	Шпиндель	20Х13	14Х17Н2	12Х18Н9Т
5	Прокладка	ТРГ	ТРГ	ТРГ
6	Крышка	25Л	20ГЛ	12Х18Н9ТЛ
10	Маховик	25Л	20ГЛ	12Х18Н9ТЛ
15	Сальник	ТРГ	ТРГ	ТРГ
16	Подшипник	по ГОСТ 7872-89	по ГОСТ 7872-89	по ГОСТ 7872-89

ПРОДУКЦИЯ

ЗАДВИЖКИ СТАЛЬНЫЕ КЛИНОВЫЕ ЛИТЫЕ PN 6,3 МПА



Изготавливаются по ТУ 28.14.13-013-69876510-2020.

Соответствуют МУК ЕТТ № П1-01.05 М-0082.

Задвижки применяются для перекрытия потоков газообразных или жидких сред в трубопроводах. Задвижки обладают малым гидравлическим сопротивлением. Изготавливаются с выдвижным шпинделем (резьба шпинделя и ходовая гайка находятся снаружи).

Установочное положение: на вертикальном трубопроводе – любое;
на горизонтальном – шпинделем вверх, допускается отклонение от вертикали на 90° в любую сторону.

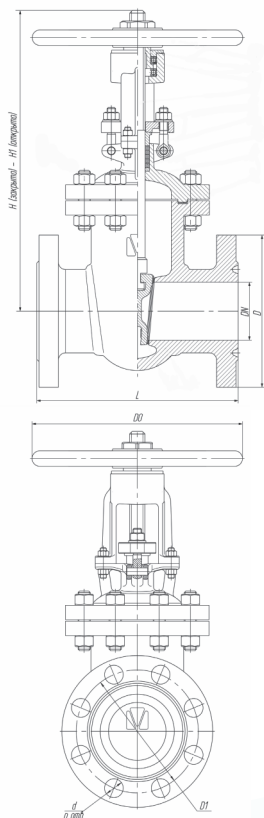
НОМЕНКЛАТУРА ЗАДВИЖЕК

Наименование изделия/таблица фигур	Материальное исполнение корпусных деталей	Температура рабочей среды, °C	Условия эксплуатации по ГОСТ 15150, °C	Рабочая среда
ЗКЛ(П)/30с(9)76нж	25Л	От -40 до +425	У от -40 °C до +40 °C	Вода, жидкие нефтепродукты, водонефтяные смеси, товарная нефть, растворы пенообразователей, углеводородный конденсат, метанол, диэтиленгликоль
ЗКЛ(П)/30лс(9)76нж	20ГЛ	От -60 до +450 (от -60 до +350 по ГОСТ 21357)	ХЛ УХЛ от -60 °C до +40 °C	
ЗКЛ(П)/30нж(9)76нж	12Х18Н9ТЛ	От -60 до +565		

ПРОДУКЦИЯ

ЗАДВИЖКИ СТАЛЬНЫЕ КЛИНОВЫЕ ЛИТЫЕ

PN 6,3 МПа



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Наименование изделия/ таблица фигур	PN, МПа	DN, мм	L*, мм	D, мм	D _о , мм	Масса не более, кг	Тип присоединения привода	Макс. крутящий момент Нм
ЗКЛ(П)/30с(9)76нж	6,3	50	270	175	220	27	A(B)	50 [130]
ЗКЛ(П)/30лс(9)76нж		80	321	210	280	46	Б	160
ЗКЛ(П)/30нж(9)76нж		100	359	250	350	68	Б	200
		150	447	340	430	135	Б	250

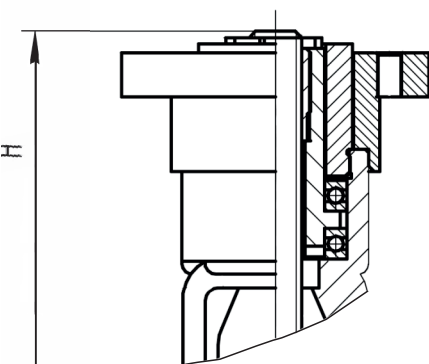
*для ПАО «НК «Роснефть» в соответствии с МУК ЕТТ №П1-01.05М-0082 вер. 3.00

МАТЕРИАЛЫ ОСНОВНЫХ ДЕТАЛЕЙ

Т п/п	Наименование	ЗКЛ(П)/30с(9)76нж	ЗКЛ(П)/30лс(9)76нж	ЗКЛ(П)/30нж(9)76нж
1	Корпус	25Л	20ГЛ	12Х18Н9ТЛ
2	Гайка ходовая	ЛС 59-1	ЛС 59-1	ЛС 59-1
3	Клин	25Л	20Х13	12Х18Н9ТЛ
4	Шпindel	20Х13	40Х17Н2	08Х18Н10
5	Прокладка	ТРГ	ТРГ	ТРГ
6	Крышка	25Л	20ГЛ	18Х18Н9ТЛ
10	Маховик	25Л	20ГЛ	18Х18Н9ТЛ
15	Сальник	ТРГ	ТРГ	ТРГ
16	Подшипник	по ГОСТ 7872-89	по ГОСТ 7872-89	по ГОСТ 7872-89

ПРОДУКЦИЯ

ЗАДВИЖКИ ЭЛЕКТРОПРИВОДНЫЕ



ООО «АНКОС» предлагает к поставке электроприводные задвижки из углеродистой и легированной марок стали. Предназначены для установки в качестве запорных устройств на линиях трубопроводов, сосудах, аппаратах и технологических установках на нефтехимических, химических, энергетических, нефтегазоперерабатывающих, добывающих, транспортирующих и других производствах и объектах в условиях умеренного, холодного и тропического климатов.

Задвижки могут поставляться как под установку электропривода, так и в комплектации с ним.

Марка привода и его производитель определяется потребителем.

При поставке задвижек с установленным электроприводом – комплектация, монтаж и настройка производится на производственной площадке ООО «АНКОС». После упаковки доставка осуществляется в любой регион РФ и страны Таможенного союза.

ОСНОВНЫМИ ПРЕИМУЩЕСТВАМИ ПРИМЕНЕНИЯ ЭЛЕКТРОПРИВОДА НА ЗАДВИЖКЕ ЯВЛЯЮТСЯ:

- Автоматизация технологических процессов, местное управление
- Удалённое управление запорной арматуры при комплектации привода блоком дистанционного управления.

ПРОДУКЦИЯ

ЗАДВИЖКИ ЭЛЕКТРОПРИВОДНЫЕ

Наименование	Таблица фигур	DN	PN, МПа (кг/см ²)	Материал корпусных деталей	Температура рабочей среды, °С	Условия эксплуатации ГОСТ 15150
Задвижки под электропривод PN 1,6 МПа	30с941нж	50; 80; 100; 150	1,6 (16)	Сталь 20Л	от -40 до +450	У1
	30лс941нж			Сталь 20ГЛ	от -60 до +350	ХЛ1
Задвижки под электропривод PN 4,0 МПа	30с915нж	50; 80; 100; 150	4,0 (40)	Сталь 20Л	от -40 до +450	У1
	30лс915нж			Сталь 20ГЛ	от -60 до +350	ХЛ1
Задвижки под электропривод PN 6,3 МПа	30с976нж	50; 80; 100; 150	6,3 (63)	Сталь 20Л	от -40 до +450	У1
	30лс976нж			Сталь 20ГЛ	от -60 до +350	ХЛ1

**ТИПЫ
ЭЛЕКТРОПРИВОДНЫХ
УСТРОЙСТВ
ВРАЩАТЕЛЬНОГО ТИПА:**

- ➔ многооборотные электроприводы;
- ➔ многооборотные интегрированные электроприводы;
- ➔ взрывозащищенные электроприводы многооборотные (предназначены для установки во взрывоопасных зонах класса IIB по ГОСТ Р 51330.0)

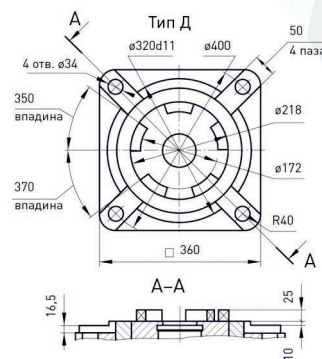
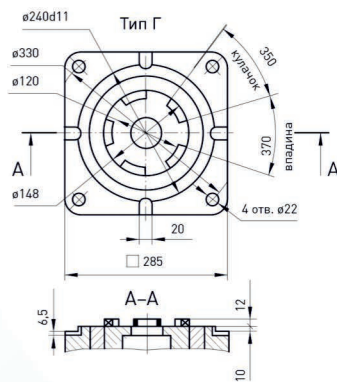
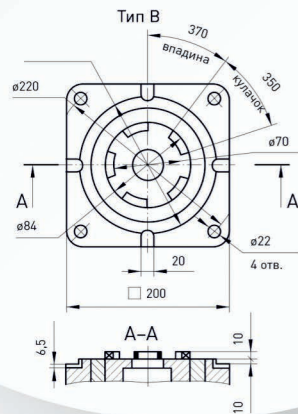
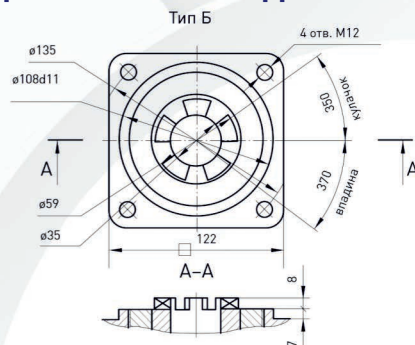
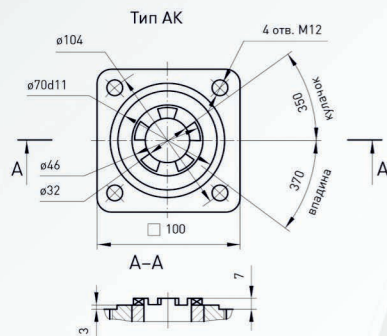
**ВОЗМОЖНА КОМПЛЕКТАЦИЯ
ЗАДВИЖЕК ПРИВОДАМИ
СЛЕДУЮЩИХ
ПРОИЗВОДИТЕЛЕЙ:**

Наименование привода	Завод-изготовитель
ГЗ	«ГЗ Электропривод»
ЭП	«Тулаэлектропривод»
АУМА	«Приводы Аума»
Приводы АБС	АБС ЗЭиМ Автоматизация

**В ЗАВИСИМОСТИ
ОТ СПЕЦИФИКАЦИИ
ОБЕСПЕЧИВАЕМ ПОСТАВКУ
В РАЗЛИЧНОЙ КОМПЛЕКТАЦИИ:**

- ➔ запорная арматура;
- ➔ электропривод в сборе с задвижкой или отдельно;
- ➔ присоединительные фланцы и крепеж.

ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ РАЗМЕРЫ ЗАДВИЖЕК ПОД ЭЛЕКТРОПРИВОДЫ ПО ГОСТ Р 55510



ПРОДУКЦИЯ

ЗАДВИЖКИ ЭЛЕКТРОПРИВОДНЫЕ

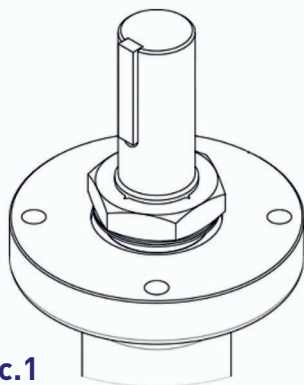


Рис.1

При наличии и установке на задвижки электропривода с присоединительными размерами по зарубежным стандартам возможно изготовление размера присоединительного фланца и соединений по стандарту ISO 5211/5210 (ГОСТ Р 55510 = ISO 5211/5210).

- ➔ ISO 5210 - стандарт для установки многооборотных приводов
- ➔ ISO 5210 - стандарт для неполнооборотных приводов



Рис.2

Преимущество изготовления присоединения привода по стандарту ISO 5210 показано на рисунке 2. Не требуется переходник при установке под присоединительные размеры по ГОСТ Р 55510

ПРОДУКЦИЯ

КЛАПАНЫ (ЗАТВОРЫ) ОБРАТНЫЕ ПОВОРОТНЫЕ

Клапаны (затворы) обратные поворотные предназначены для предотвращения обратного потока рабочей среды в технологических трубопроводах.

Не являются запорной арматурой.

Рабочее положение затвора на горизонтальном трубопроводе – крышкой вверх.

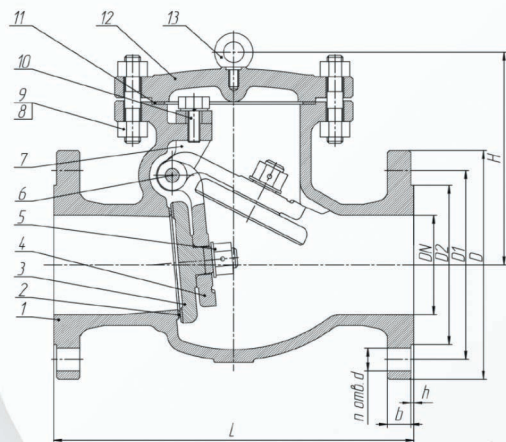
Направление подачи рабочей среды: одностороннее.

НОМЕНКЛАТУРА КЛАПАНОВ ОБРАТНЫХ

Наименование изделия	Материальное исполнение корпусных деталей	Температура рабочей среды, °С	Рабочая среда	Климатическое исполнение
19лс53нж	20ГЛ	от -60 до +450	Вода, пар, масло, нефть, нефтепродукты, другие неагрессивные жидкие среды, по отношению к которым материалы, применяемые в клапанах, коррозионностойкие	ХЛ1

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Наименование изделия	PN, МПа	DN, мм	L, мм	D, мм	D1, мм	H1, мм	Масса, кг
19лс53нж	4,0	50	230	160	125	135	14
		80	310	195	160	165	24
		100	350	230	190	180	36
		150	480	300	250	233	80



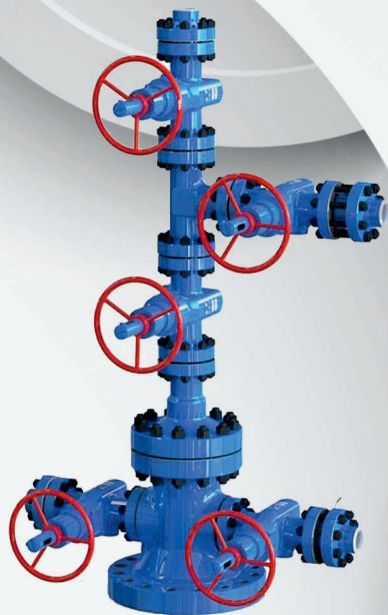
МАТЕРИАЛЫ ОСНОВНЫХ ДЕТАЛЕЙ

Т п/п	Наименование	Материал
1	Корпус	20ГЛ
2	Седло	20ГЛ+08Х18Н10
3	Диск	20ГЛ+08Х18Н10
4	Скоба	20ГЛ
5	Гайка	08Х18Н10
6	Палец	08Х18Н10
7	Кронштейн	20ГЛ
8	Гайка	25ХМ
9	Шпилька	42ХМ
10	Болт	08Х18Н10
11	Прокладка	08Х18Н10+графит
12	Крышка	20ГЛ
13	Рым-болт	42ХМ

АФК 13-65x21
АФЭН-65x21

**ДЕТАЛИ К ФОНТАННОЙ
И НАГНЕТАТЕЛЬНОЙ АРМАТУРЕ**

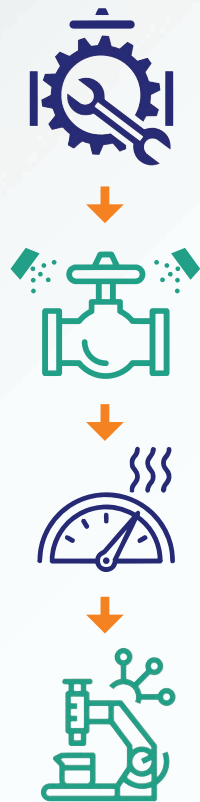
- Тройник 65x21
- Тройник 65x35
- Крестовина муфтовая 65x21 (М2)
- Крестовина фланцевая 65x21(М4)
- Трубодержатель АФК 65x21
- Корпус дросселя с фланцами 65x21 по ГОСТ 28919 (245 фланец)
- Корпус дросселя с фланцами 65x35ф по ГОСТ 28919 (195 фланец)



ПРОЕКТ

ПО ВОССТАНОВЛЕНИЮ АРМАТУРЫ

Программа опытно-промышленных испытаний «Восстановление работоспособности запорной арматуры с последующим нанесением антикоррозионного покрытия на внутреннюю поверхность» состояла из следующих этапов:



1 ЭТАП. РЕМОНТ ЗАПОРНОЙ АРМАТУРЫ

2 ЭТАП. НАНЕСЕНИЕ ПОКРЫТИЯ

3 ЭТАП. ЭКСПЛУАТАЦИЯ ЗАПОРНОЙ АРМАТУРЫ С АГРЕССИВНОЙ РАБОЧЕЙ СРЕДОЙ

4 ЭТАП. ЛАБОРАТОРНЫЕ ИССЛЕДОВАНИЕ И ИСПЫТАНИЕ ПОКРЫТИЯ

Нанесение антикоррозионного покрытия производилось в соответствии с «Маршрутной картой по типовому процессу нанесения внутреннего антикоррозионного покрытия запорной арматуры» ООО «АНКОС» и соблюдением требований МУК ЕТТ П4-06 М-0111

- очистка поверхности;
- обезжиривание;
- обдувка сжатым воздухом;
- контроль;
- окрашивание;
- сушка;
- технический контроль;
- контроль



ЦЕЛЮ И ЗАДАЧЕЙ ИСПЫТАНИЙ ЯВЛЯЛИСЬ ВОССТАНОВЛЕНИЕ ГЕРМЕТИЧНОСТИ КОРПУСА И ПРИВЕДЕНИЕ В РАБОТОСПОСОБНОСТЬ ЗАПОРНОЙ АРМАТУРЫ

Этапы восстановления и ремонт производился в соответствии с «Инструкцией по ревизии и ремонту задвижек клиновых АНК. ИКР-008» ООО «АНКОС»:

- ознакомление с КД на запорную арматуру;
- разборка запорной арматуры, чистка и составление дефектной ведомости;
- замена либо восстановление деталей арматуры;
- сборка;
- проведение испытаний;
- нанесение наружного антикоррозионного покрытия.





РЕМОНТ И РЕКОНСТРУКЦИЯ АГЗУ

КАПИТАЛЬНЫЙ РЕМОНТ АГЗУ ПРЕДПОЛАГАЕТ СЛЕДУЮЩИЕ ВИДЫ РАБОТ:

- ремонт укрытия;
- ремонт основания, замена переключателей скважин многоходовых (ПСМ);
- замена запорной арматуры (задвижек, отводов, метизов);
- замена сепарационной емкости;
- замена технологической обвязки;
- замена газовой заслонки;
- замена регулятора расхода;
- замена или ремонт счетчика жидкости TOP;
- установка гидравлических приводов;
- покраска.

При капитальном ремонте все комплектующие разбираются и проходят тщательную проверку; выработавшие ресурс детали заменяются новыми, производится полная замена запорной и регулирующей арматуры.

После сборки и покраски осуществляется опрессовка установки на стенде. Обязательно проводится проверка всех применяемых в АГЗУ контрольно-измерительных приборов.

При капитальном ремонте возможна как транспортировка оборудования с месторождения и обратно, так и выезд специалистов на территорию заказчика.

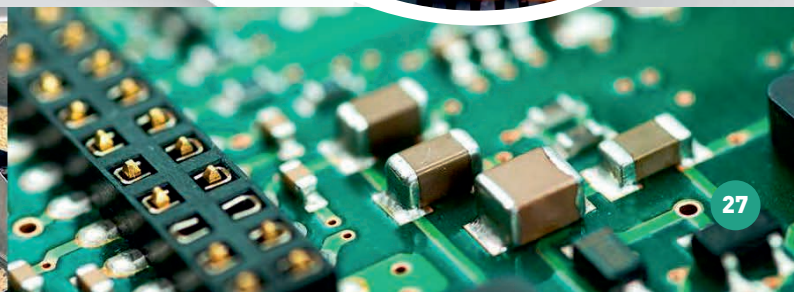




КОМПЛЕКСНАЯ АВТОМАТИЗАЦИЯ

ООО «АНКОС» – системный интегратор по созданию и реализации проектов в области строительства АСУ ТП в нефтегазовом секторе «под ключ».

Руководящий состав компании АНКООС имеет многолетний опыт работы в области построения и реализации систем АСУ ТП в нефтегазовой промышленности по полному циклу, от проектирования объекта до сдачи в промышленную эксплуатацию. Ведущие специалисты регулярно проходят обучения и обладают сертификатами ведущих фирм производителей оборудования в сфере АСУ ТП (Siemens, AllenBredley, Bechhoff, ScadaPack).





СИСТЕМА УПРАВЛЕНИЯ ГОРИЗОНТАЛЬНОЙ НАСОСНОЙ УСТАНОВКОЙ

Применяется в составе насосной станции поддержания пластового давления. Алгоритмы работы контроллера позволяют поддерживать заданную подачу жидкости и необходимое давление в нагнетательном трубопроводе с обеспечением противоаварийных защит.

В составе шкафа управления контроллер Beckhoff серии Sx9000, пускозащитная аппаратура для вспомогательного оборудования.

Производительность горизонтальной насосной установки регулируется с помощью преобразователя частоты производства Danfoss, расположенного в силовом шкафу.



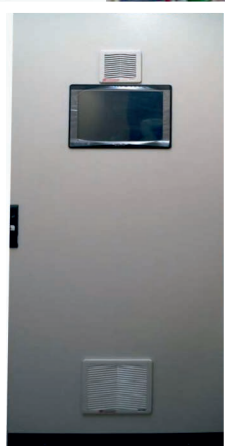


СИСТЕМА УПРАВЛЕНИЯ НАСОСНОЙ СТАНЦИЕЙ НЕФТИ С ЦНША 65-50

Система управления обеспечивает работу насосной станции, состоящей из трех блоков насосных агрегатов для перекачки нефти и пластовой воды.

В каждом блоке располагаются по два насосных агрегата – основной и резервный. В состав шкафа управления входит контроллер Allen-Bradley серии CompactLogix. Подключение контрольно-измерительного оборудования осуществляется к модулям ввода-вывода Point I/O, которые позволяют эффективно использовать пространство внутри шкафа, а также позволяют уменьшить стоимость системы управления.

Все технологические данные и параметры работы системы отображаются на сенсорной панели оператора Weintek.



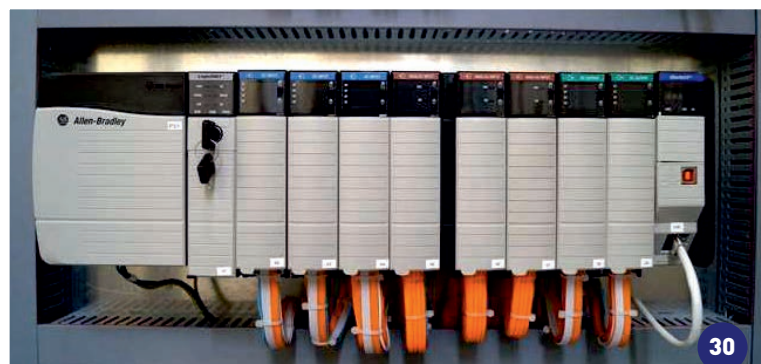
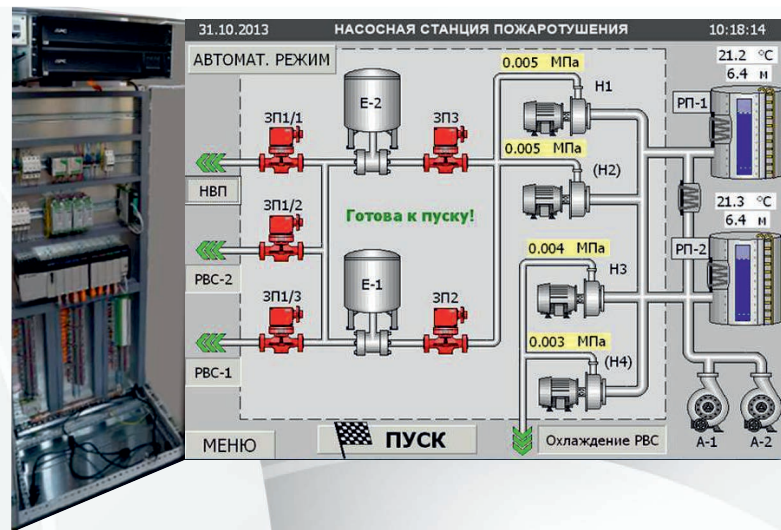


СИСТЕМА УПРАВЛЕНИЯ НАСОСНОЙ СТАНЦИЕЙ ПОЖАРОТУШЕНИЯ

Контролирует работу насосной станции, предназначенной для ликвидации очагов возгорания на резервуарах нефти и других технологических объектах кустовой площадки.

Применяется контроллер серии CompactLogix производства Allen-Bradley, который гарантирует готовность системы выполнить алгоритм пожаротушения в любой момент в течение всего срока службы насосной станции. В состав шкафа управления входят резервируемые блоки питания Phoenix Contact и источник бесперебойного питания для повышения надежности системы.

Для вывода текущих параметров, а также для ручного управления пуском и остановкой, предусмотрена операторская сенсорная панель Weintek, смонтированная на двери шкафа.



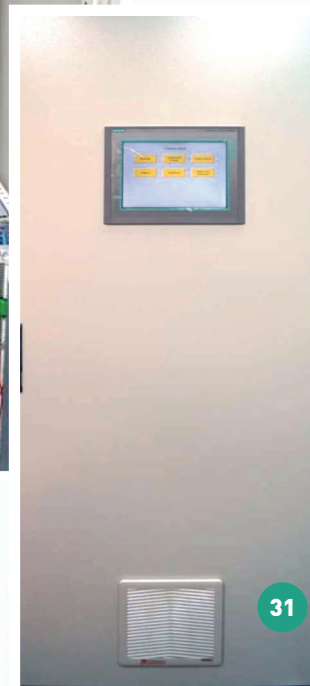
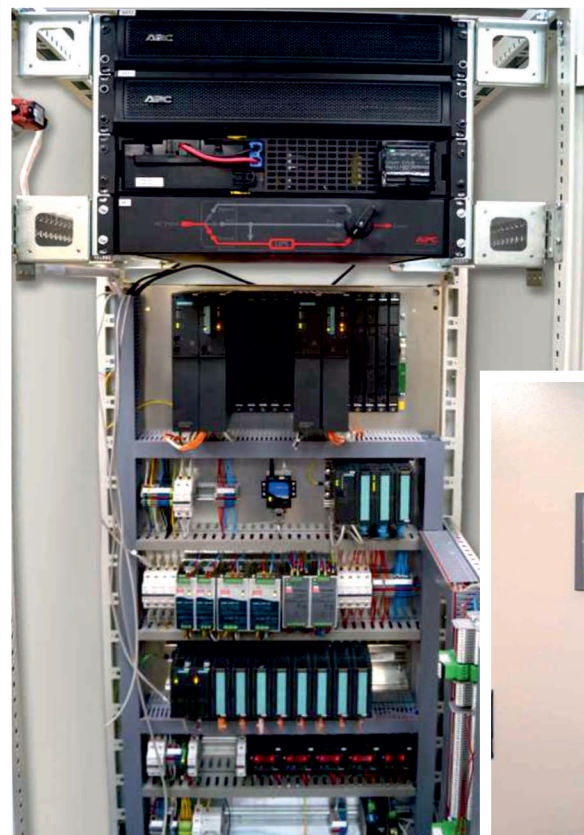


СИСТЕМА УПРАВЛЕНИЯ БКНС С 3-мя НАСОСАМИ ЦНС 1600 КВТ

Система управления состоит из двух шкафов управления насосными агрегатами и автоматизированным рабочим местом оператора (АРМ). В состав шкафов управления входит контроллер Siemens серии SIMATIC S7-4000H с функцией горячего резервирования процессора.

Резервированная структура контроллеров позволяет добиться повышенной надежности работы, поскольку при возникновении неисправности одного из процессоров управление безударно переходит на резервный процессор.

АРМ оператора включает в свой состав рабочую станцию HP, широкоэкранный IPS монитор диагональю 22 дюйма, SCADA-систему Wonderware InTouch, которая выполняет функции контроля технологического процесса, ведения истории событий и накопления данных.





СИЛОВЫЕ ШКАФЫ

ВВОДНО-РАСПРЕДЕЛИТЕЛЬНОЕ УСТРОЙСТВО (ВРУ) ДВУХСЕКЦИОННОЕ С АВТОМАТИЧЕСКИМ ВВОДОМ РЕЗЕРВА (ABP) ~380В/1000А.

Помимо шкафов управления ООО «АНКОС» занимается проектированием и изготовлением силовых шкафов – НКУ и ВРУ.

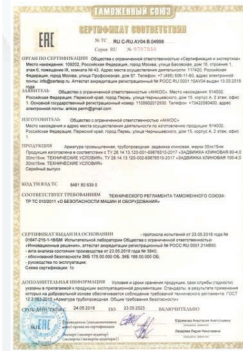
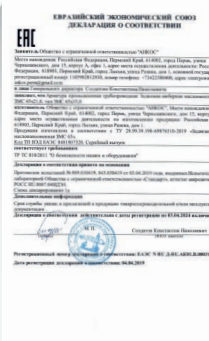
Конструктивно представленный ВРУ состоит из пяти шкафов: два шкафа с вводными автоматическими выключателями, один шкаф с секционным выключателем и блоком управления ABP, два шкафа с автоматическими выключателями для подключения нагрузки.

ВРУ выполнен на элементной базе Schneider Electric – вводные и секционный автоматические выключатели серии Masterpact MVS, блок управления ABP – программируемое реле Zelio Logic.



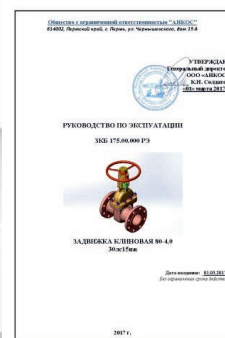
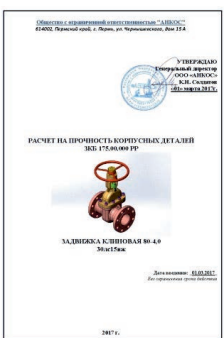


СЕРТИФИКАТЫ И РАЗРЕШЕНИЯ



Система менеджмента
качества соответствует
требованиям
ГОСТ Р ИСО 9000-2015
(ISO 9001:2015)

СОПРОВОДИТЕЛЬНАЯ ДОКУМЕНТАЦИЯ





АНКОС

Инновационные решения сложных задач



614039, Пермский край, г. Пермь,
ул. Сибирская, д. 47 А

т.: +7 (342) 258-04-00

e-mail: ankos.zra@ankos-perm.ru

www.ankos-perm.ru