

ПОЗДРАВЛЯЕМ ЛАУРЕАТОВ!

28 октября 2014 г., непосредственно перед Общим собранием членов Российской ассоциации производителей насосов, состоялось торжественное награждение лауреатов Национальной премии в области производства и обеспечения рынка насосного оборудования «Живой поток».

В далеком 2006 г. настоящая премия была учреждена Российской ассоциацией производителей насосов и поддержана такими представительными государственными и общественными организациями, как: Министерство промышленности и торговли РФ, Российский союз промышленников и предпринимателей и Торгово – промышленная палата РФ.

Основные цели, которые организаторы преследовали при создании премии, заключались в возможности выделить передовые насосные предприятия, продукцию и специалистов, выразить им заслуженное общественное признание и, в конечном итоге, содействовать развитию насосного производства в России.

Стоит отметить, что в этом году присуждение премии проводилось согласно новому положению, принятому и утвержденному на заседании Совета РАПН летом с. г.

В соответствии с этим положением отбор номинантов происходил в два этапа: на первом заинтересованные в участии организации присылали свои материалы и заявки, на втором – из всего числа поданных заявок экспертный совет отбирал трех номинантов. Позднее члены Совета РАПН, входящие в Учредительный совет премии, выбирали победителя по каждой номинации из вышеупомянутой тройки номинантов.

Все прошедшие отбор второго этапа номинанты были определены, а поданные ими материалы для участия в премии были заранее вывешены на общественное обозрение на сайте РАПН, однако сочту уместным в этой статье их кратко представить.

Итак, для участия в конкурсе были рассмотрены материалы следующих номинантов:

– в номинации **«Реализованный проект»:**

* **«Насос одновинтовой скважинный Н1ВС с опорным узлом»** – ОАО «Завод им. Гаджиева», г. Махачкала, Республика Дагестан.

Винтовой насос разработан по техническому заданию ОАО «АЛНАС» специально под погружной тихоходный электродвигатель.

Назначение насоса – откачка пластовой жидкости, преимущественно повышенной вязкости, при наличии значительного содержания механических примесей (0,8 г/л) и свободного газа на входе по объему не более 50 %.

Установки на основе данных насосов успешно прошли промышленные испытания на базе ООО «Лукойл-Коми», а на основании полученных результатов ОАО «Завод им. Гаджиева» получило рекомендацию к организации серийного производства таких насосов.



Евгений Солодченков,
исполнительный директор РАПН



* **«Мобильный блок реагентного хозяйства»** – ООО «ЗДТ «Ареопак», г. Санкт-Петербург.

Мобильный блок реагентного хозяйства БНДР-О-ПГ-2000/50 КЗ-МБРХ предназначен для приготовления, перевозки и дозированного нагнетания ингибиторов и метанола в затрубное пространство нефтяных и газовых скважин.

МБРХ представляет собой специальный фургон на шасси КамАЗ-43118 высокой проходимости с автономным отоплением, освещением и вентиляцией, который герметично разделен на 2 отсека – технологический и инструментальный с раздельными входами.

В весенний – летний период 2014 г. БНДР-О-ПГ-2000/50 КЗ-МБРХ успешно прошел эксплуатационные испытания в ОАО «Сургутнефтегаз», где безотказно работает в настоящее время.

* **«Насосы центробежные двустороннего входа DeLium»:** ОАО «ГМС Ливгидромаш», г. Ливны.



В номинации **«Лучший производитель насосного оборудования»:**
Сводная таблица показателей предприятий – номинантов на соискание премии «Живой поток» в номинации «Лучший производитель»
 (расчетные показатели на основе поданных конкурсных листов)

Предприятие – номинант	Средняя стоимость единицы произведенной продукции, тыс. руб.	Средняя стоимость единицы произведенной насосной продукции, тыс. руб.	Доля насосной продукции в общем объеме произведенной продукции, %	Выработка на человека, тыс. руб. /чел.	Выработка на человека (только насосы), тыс. руб. /чел.	Доля затрат на НИОКР от объема произведенной продукции, %
ООО «ЗДТ «Ареопак»	93	72	51	2 930	1 850	5.09
ОАО «Волгограднефтемаш»	н/д	1 561	6	1 524	2 944	0.11
ОАО «Турбонасос»	н/д	2 736	67	2 532	2 116	11.48

н/д – нет данных



Насосы центробежные двустороннего входа Delium разработаны в сотрудничестве с ведущими европейскими конструкторскими и инженеринговыми компаниями. Все ответственные детали изготавливаются и проходят испытания, включая собственное точное литье корпуса и рабочих колес.

Насосы имеют высокую эффективность, надежность и длительный срок эксплуатации. Обширный ряд моделей с использованием, по меньшей мере, двух взаимозаменяемых рабочих колес в одном корпусе дает потребителю выбрать наиболее подходящий насос в пределах подач 80–3500 м³/ч и 5–180 м напора.

В настоящее время ведутся подготовительные работы по установке насоса D200–660 на подконтрольную эксплуатацию на Ливенской ТЭЦ.

В номинации **«Молодой специалист»:**

Себелев А. А. – ОАО «Турбонасос», г. Воронеж, и. о. ведущего конструктора темы;

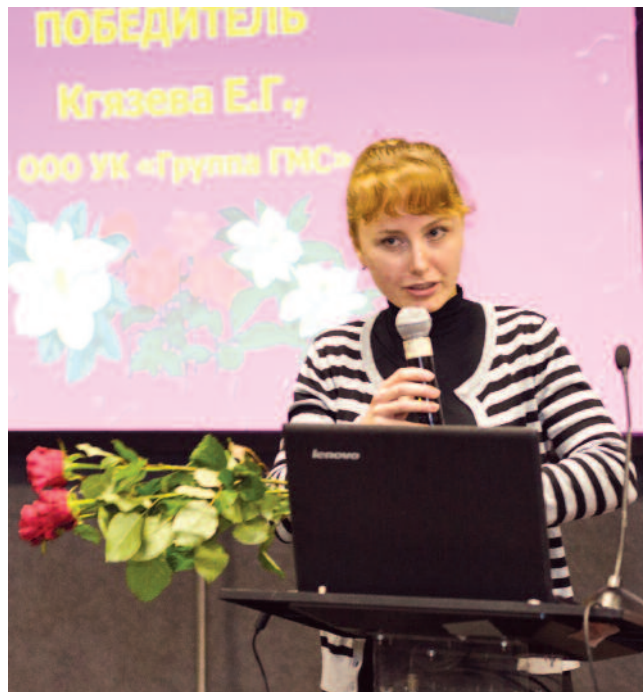
Шелестов Д. С. – ОАО «Волгограднефтемаш», г. Волгоград, начальник КБ насосов;

Князева Е. Г. – ООО «УК «Группа ГМС», г. Москва, инженер.

В результате, рассмотрев представленные конкурсные материалы, Учредительный совет решил присудить победу следующим номинантам:

* в номинации **«Реализованный проект»:**
«Мобильный блок реагентного хозяйства» – ООО «ЗДТ «Ареопак», г. Санкт-Петербург;

* в номинации **«Лучший производитель насосного оборудования»:**
ОАО «Турбонасос», г. Воронеж;



* в номинации **«Молодой специалист»:**
Князева Е. Г., ООО «УК «Группа ГМС», г. Москва;

* во внеконкурсной номинации **«Признание за слуг»** одобрить к награждению представленную кандидатуру, выдвинутую оргкомитетом премии:
Субботин С. П., ЗАО «Гидродинамика», г. Минск, Республика Беларусь.

Описанию заслуг Сергея Павловича посвящена отдельная статья в нашем журнале.

Все лауреаты во время церемонии получили дипломы, цветы и памятные сувениры. Практически все выразили свою готовность участвовать в следующем конкурсе, который состоится осенью 2016 г.