ЭКВАТЭК ECWATECH 2016

26–28 апреля 2016 г., ВДНХ, пав. № 75

ТОР-новинок ЭКВАЭК-2016

12-й международный водный форум ЭКВАТЭК-2016 «Вода: экология и технология» прошел на новой площадке – в современном выставочном комплексе, в павильоне № 75 выставочного центра ВДНХ.

В выставках форума ЭКВАТЭК-2016 приняли участие 474 компании, включая 158 зарубежных из 26 стран мира, на чье решение представить свою продукцию и услуги на ЭКВАТЭК не повлияли ни нестабильная политическая, ни непростая экономическая ситуации в мире. Австрия, Германия, Испания, Китай, Чехия и Швейцария помимо отдельных стендов представили свои национальные экспозиции. Посетителями экспозиции стали 10 069 специалистов. 161 компания в 2016 г. приняла участие в выставке впервые.

ЭКВАТЭК – комплексное мероприятие, традиционно состоящее из выставки и деловой программы, которые проходят параллельно. Эта комбинация позволяет эффективно совмещать демонстрацию передовых технологий с обсуждением проблем на конференциях, семинарах и круглых столах с участием ключевых игроков сектора.

Посетителей встречали огромные стенды АО «Мосводоканал» и ГУП «Водоканал Санкт-Петербурга», ведущие производители отрасли также демонстрировали красивые выставочные экспозиции. В этом году нашлось место для большой зоны, где можно было ознакомиться с отраслевой прессой и литературой, что пользовалось вниманием посетителей ЭКВАТЭК.

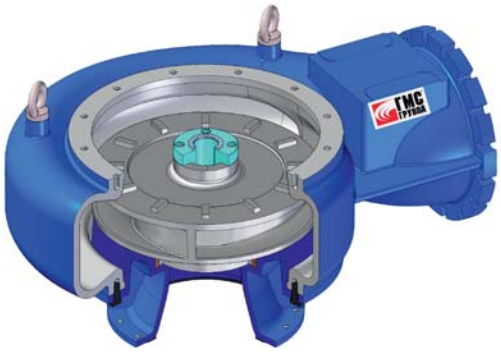
Традиционно участие в водном форуме является подтверждением статуса компаний и сопровождается презентацией инновационных разработок, хотя премьерных красочных шоу в этом году было меньше чем на прежних мероприятиях.

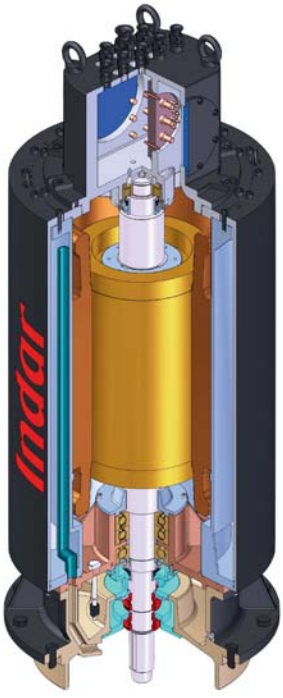
Редакция журнала «НДТ» рассказывает о некоторых из новинок, а также озвученных компаниями планов развития, которые вызвали наибольший интерес посетителей ЭКВАТЭК-2016.

НДТ
НАИЛУЧШИЕ ДОСТУПНЫЕ ТЕХНОЛОГИИ
водоснабжения и водоотведения

Монополия импортных производителей на поставку крупных погружных агрегатов на НС может быть нарушена

Группа «Водоснабжение и водоотведение» (ЗАО «ВиВ») объявила о локализации производства низковольтных и высоковольтных погружных насосов в России.





Инициатива ЗАО «ВИВ» по локализации производства низковольтных и высоковольтных погружных насосов в России была поддержана отечественным производителем – Группой ГМС. Исходя из потребности ВКХ, для производителя остается очевидной разработка основного рабочего органа перекачки природных, сточных и шламовых жидкостей. Погружной электрический двигатель асинхронного типа без сомнений требует наукоемкого производства электротехнического характера.

На производственной базе отечественного АО «Группа ГМС» и с «интеллектуально-технической» инвестицией зарубежного производителя Indar (Испания) подготовлено к выпуску новое оборудование – канализационные насосные агрегаты с погружными низковольтными (0,4–0,69 кВ, 195–615 кВт) и высоковольтными (3–6/10 кВ, 200–1200 кВт) электродвигателями. Насосные агрегаты предназначены для перекачки сточных вод и обеспечивают диапазон рабочих характеристик: расход 700–7200 м^3/час, напор 18–80 м. При специальных заказах параметры могут быть выше (до 2,5 МВт).

Гидравлическая часть агрегата – производство «ГМС Ливгидромаш» с электродвигателями фирмы «Indar. An Ingeteam brand».Это будет продукт отечественного производителя в комплексе с работами, выполняемыми группой «ВиВ»: проектирование, поставка, шефмонтаж, наладка, сервис, обучение операторов, ремонтников.

Новая линейка современного оборудования возможно нарушит монополию импортных производителей на поставку крупных погружных агрегатов на насосные станции водопроводно-канализационного хозяйства и объектов промышленности.

Кроме того, группа «ВиВ» объявила, что для нужд Крыма группа ведет подготовку к выпуску усовершенствованных дробилок и мембранных аэраторов. Специалисты компании приступили к оказанию услуг по выполнению обследований воздуходувных станций совместно с системами аэрации.

Новый декантер для небольших очистных сооружений

К 2016 г. компания Flottweg SE дополнила свой модельный ряд самым компактным декантером C2E. При диаметре барабана 300 мм и максимальном G-факторе 3800g производительность декантера составляет до 10 м³/ч (при обезвоживании) и 15 м³/ч (при сгущении осадка). Несмотря на свой небольшой размер, C2E сохранил все достоинства своих старших «собратьев» – исполнение из высоколегированных сталей, редуктор Simp Drive®, надежность, удобство и доступность обслуживания. Изменение глубины «пруда» барабана позволяет достичь оптимальных результатов разделения и значительной экономии электроэнергии. Высокий крутящий момент, регулируемая дифференциальная скорость (до 10 об/мин) и возможность вращения барабана в обе стороны обеспечивают максимальную гибкость. Эргономичный дизайн позволяет разместить центрифугу на ограниченном пространстве, благодаря чему декантер C2E является хорошим решением для применения на небольших очистных сооружениях в коммунальной сфере и промышленных предприятиях.

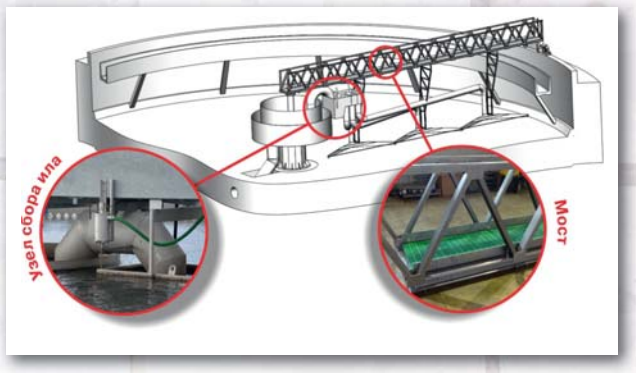
Монтаж и эксплуатация скважинных насосов серии SP стали проще

Внимание посетителей выставки привлекли обновленные скважинные насосы серии SP компании «Грундфос», предназначенные для водоснабжения, оросительных гидросистем, понижения уровня грунтовых вод, систем пожаротушения, повышения давления и пр. Насосы характеризуются низким потреблением электроэнергии и высоким КПД, которое обеспечивает оптимизированная конструкция гидравлической части и применение современных высокоэффективных электродвигателей. Ряд нововведений, которые были презентованы в ходе выставки, не только упрощают процесс монтажа и эксплуатации, но и увеличивают энергоэффективность и производительность системы.

Усовершенствованная конструкция напорного патрубка, упрощающая процесс монтажа, и улучшенная защита кабеля с винтовым креплением, не требует ослабления стяжек и центровки камер насоса при монтаже/демонтаже насоса. Встроенный обратный клапан улучшенной конструкции, устойчивые к абразивному износу подшипники, позволяют перекачивать жидкость с содержанием песка до 150 г/м3, стопорное колесо предотвращает осевые смещения и выполняет функцию защиты. С 2015 г. скважинные насосы SP производятся на подмосковном заводе «Грундфос Истра».

Отечественный илосос без вращающейся иловой камеры

Компания «Экополимер» представила илосос ЭИВР, который устанавливается во вторичный радиальный отстойник, предназначен для сбора осевшего на дно активного ила и удаления его из отстойника.



Инновационной особенностью для отечественного производителя (имеются только импортные аналоги) является отказ от вращающейся иловой камеры. Сбор ила осуществляется за счет гидростатического давления через илоприемники и иловые трубы в илосборный резервуар с переливом в центральный стакан. Перелив обеспечивается при помощи сифонного илопровода, который оснащается системой автоматического заполнения на основе вакуумного насоса. Каждый илоприемник имеет индивидуальную иловую трубу и регулятор расхода ила. Данное решение позволило организовать оперативное регулирование и визуальное наблюдение за расходом и концентрацией отводимого ила.

Система сбора ила создает возможность поддерживать высокую концентрацию иловой смеси, регулировать и обеспечивать сбор и удаление ила по всему радиусу отстойника.

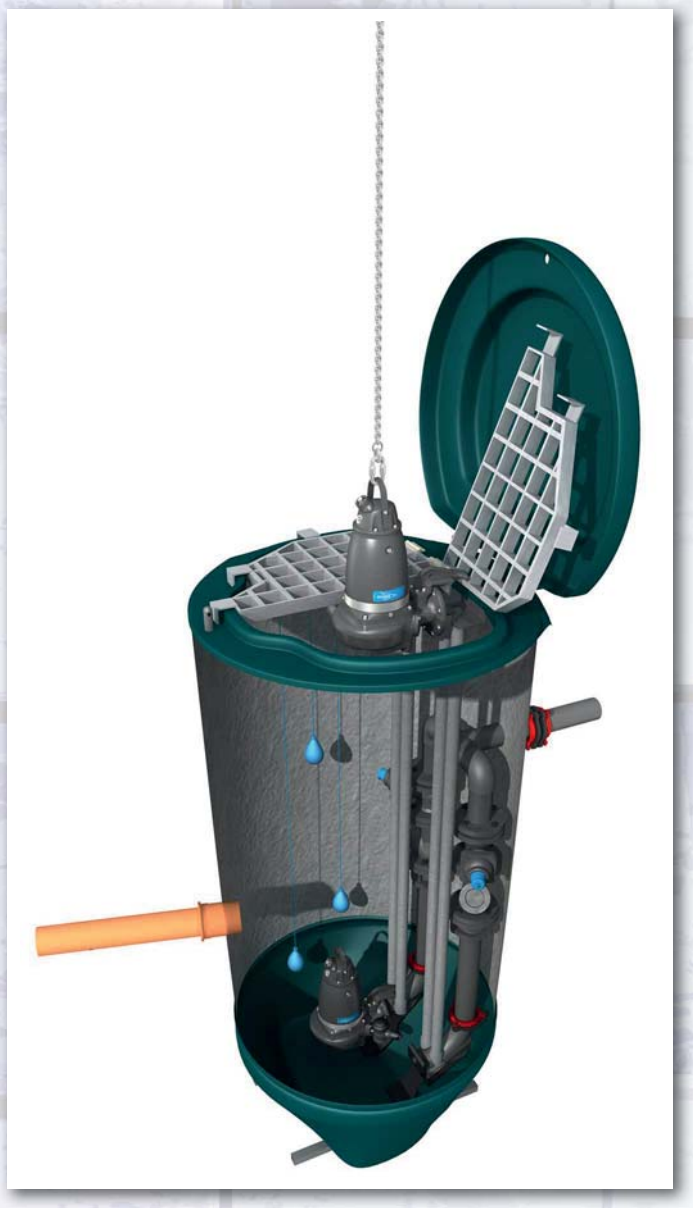
Мост илососа представляет собой пространственную ферму, за счет чего достигается его высокая прочность и низкая парусность. Шкаф управления обеспечивает работу илососа и всех его узлов в автоматическом и ручном режимах.

Подводная часть илососа, включая центральный стакан, направляющий цилиндр и илоприемная емкость стандартно изготавливаются из нержавеющей стали AISI 304 и AISI 321.

Трубы из ВЧШГ впервые проложили бестраншейным способом

Внимание посетителей «ЭКВАТЭК-2016» привлекал экспонат – труба диаметром 400 мм с типом соединения «Tyton», разрезанная в виде пружины и вертикально подвешенная. Так липецкая трубная компания «Свободный Сокол» представила уникальные механические свойства ВЧШГ как материала – эластичность, упругость, высокую прочность. «Чугунные трубы» уже не те, что отливали из серого чугуна в прежние времена. Серый чугун и изделия из него имели ряд существенных недостатков, среди которых – малая пластичность и хрупкость. Для того чтобы опровергнуть предубеждение в отношении ВЧШГ, некоторое время назад на предприятии изготовили пружину из этого материала. Эта небольшая по размерам пружина – непременный участник выставочных экспозиций. Компания представила образцы фасонного литья, образец раструбного соединения «RJ» Ду 300 мм и образец соединения «Tyton» Ду 100 мм.

Демонстрировался фильм о том, как 21 марта 2016 года в Санкт-Петербурге трубы Ду 700 мм из ВЧШГ впервые проложили бестраншейным способом. Это было знаковым событием в сфере строительства сетей водоснабжения, причем не только в контексте России, но и по меркам всего СНГ. До этого момента трубы из высокопрочного чугуна такого большого диаметра методом горизонтально-направленного бурения не прокладывались.

Комплексная канализационная насосная станция

Особенный интерес посетителей выставки на стенде компании Xylem вызвала канализационная насосная станция Flygt TOP российского производства. Комплектная насосная станция TOP обеспечивает эффективную самоочистку благодаря уникальной геометрии конусного днища. Особенность комплектной КНС – это полностью готовое решение с возможностью выбора производительности и типа – от насосов Flygt Grinder до самоочищающихся насосов серии Flygt N.