

# Каталог тех. станций для АГЗС



Производственные мощности компании позволяют выпускать оборудования для АГЗС в полном соответствии с действующими правилами.

Компания обладает высококвалифицированными специалистами способными разработать и произвести оборудования отвечающее требованиям гос. Органов.

Все произведённое оборудование проходит несколько контролей качества, что позволяет говорить о надёжности выпускаемого изделия:

Производственный цех разделён на:

- Отдел снабжения;
- Отдел технического директора;
- Конструкторский отдел;
- Отдел ведения проекта;
- Участок подготовки;
- Сборочный участок;
- Сварочный участок;
- Участок проведения испытаний;
- Участок подготовки и окраски оборудования;
- Участок контрольной сборки и упаковки;

«ОТДЕЛ ВЕДЕНИЯ ПРОЕКТА» предоставляет заказчику актуальную информацию о текущем состоянии производства оборудования с подробным фото/видео отчётом. Это позволяет удалённо контролировать ход производства и при необходимости вносить изменения.

В компании введена специализированная производственная программа для оперативного управления проектом, что позволяет контролировать и корректировать сроки выпуска готового продукта.

Мы дорожим временем своих партнёров, именно по этой причине берём на себя обязательства предоставления информации для проектирования объекта и передаём информацию проектной организации в формате удобном для дальнейшей работы.

Все сварные соединения проходят неразрушающий контроль качества, при контроле сварочных швов проводим рентгенографию и гидр испытания, контроль такого уровня позволяет избегать брака в сварных соединениях.

По мимо высоких требований к сварочным стыкам, компания уделяет особое внимание покраске трубопроводов. Покраска трубопроводов возможна тремя способами: воздушное нанесения состава, без воздушное нанесения и порошковая окраска.

Понимаем, что производство и монтаж осуществляет две разные компании и как правило не всегда монтажные организации досконально разбираются в правильной последовательности действий при сборке оборудования на месте эксплуатации, для избежания ошибок сборки мы предоставляем подробный каталог с инструкцией сборки узловых соединений для каждого варианта

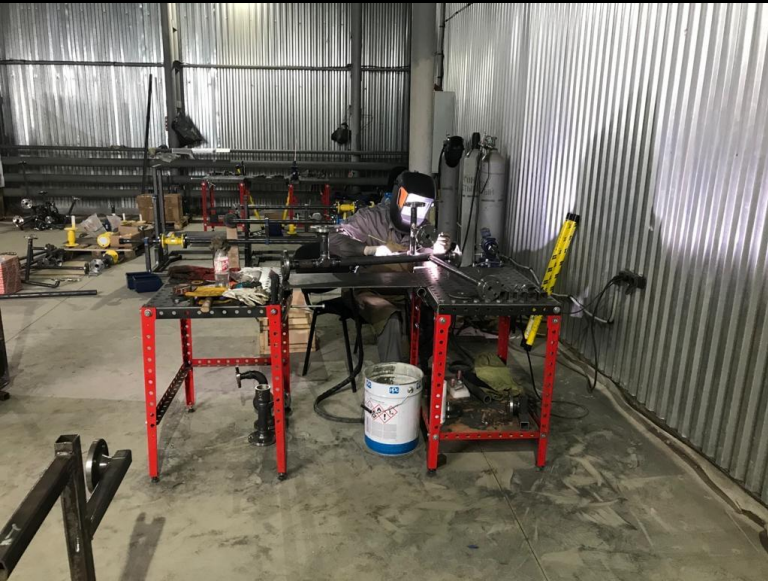
## Производственные мощности компании:

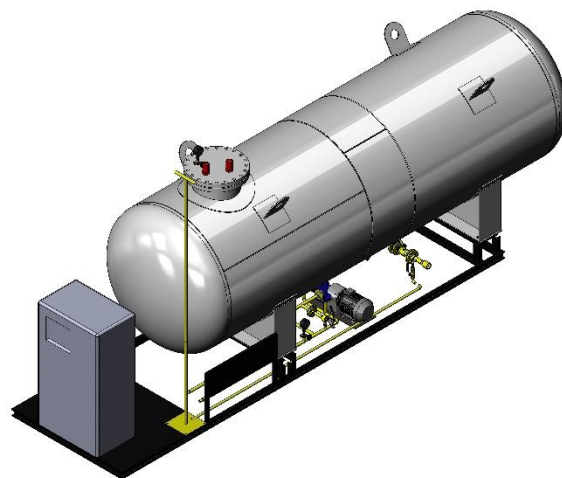
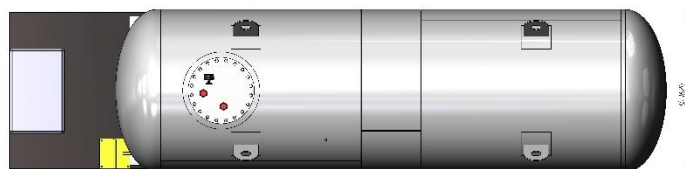
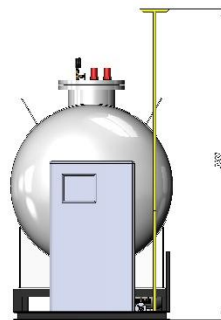
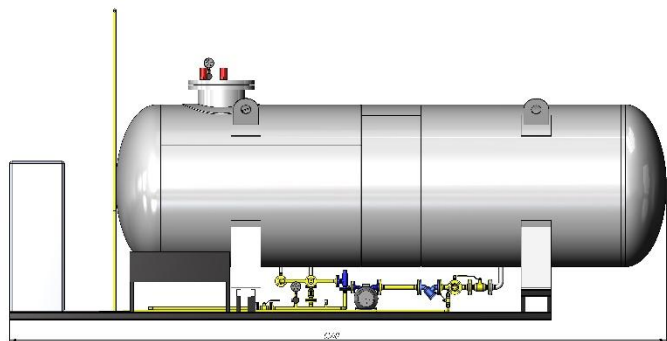


- Два участка аргодуговой сварки
- Четыре участка полуавтоматической сварки
- Два участка металлозаготовки
- Шесть участков сборки
- Участок подготовки и проведения испытаний (гидр испытания, пневмаиспытания, неразрушающий контроль сварных соединений)
- Участок нанесения покрытия (воздушный метод, безвоздушное нанесения покрытия, порошковое покрытие)
- Упаковочный участок.



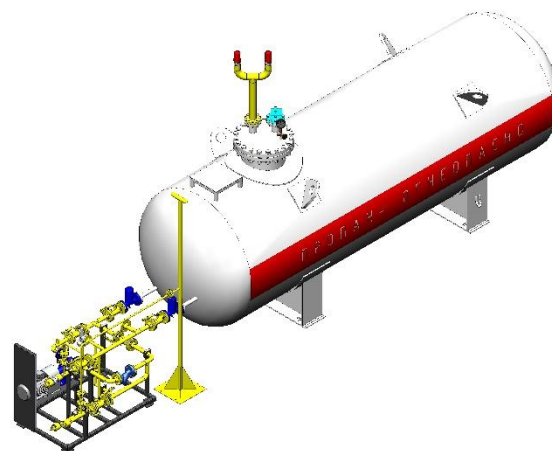
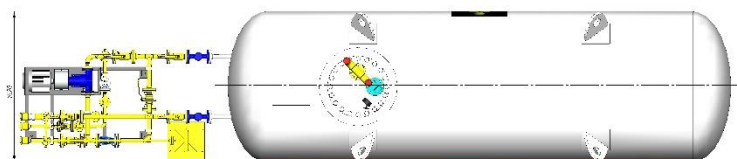
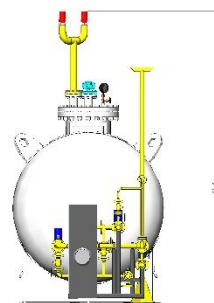
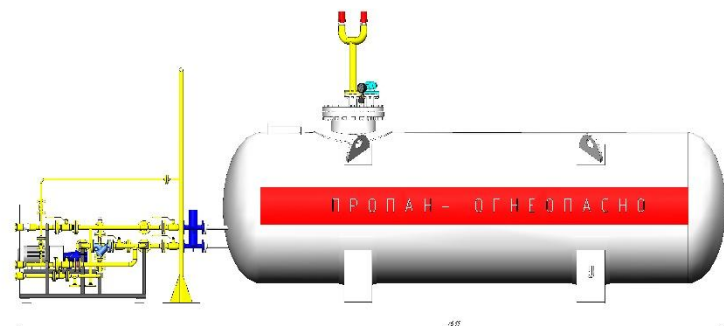
# Производственный цех.





## Конфигурация системы

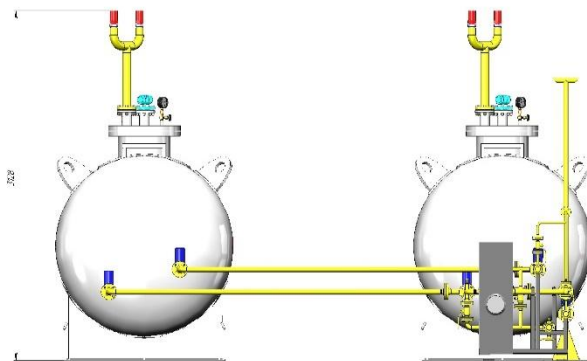
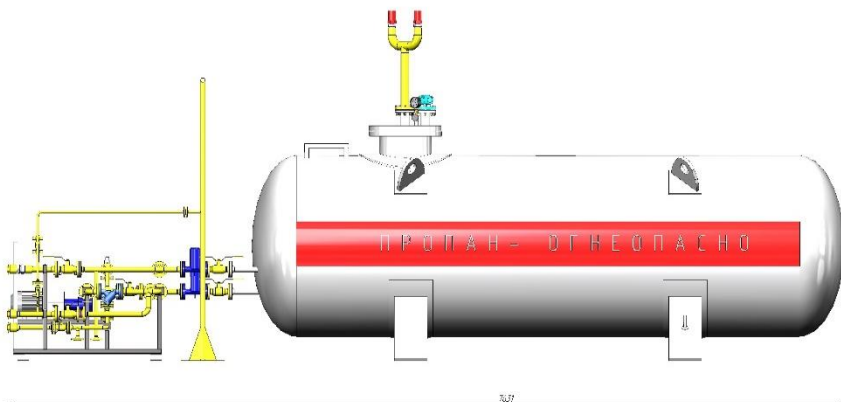
- ✓ Резервуар наземного исполнения от 3 до 20м<sup>3</sup>.
- ✓ Насосный блок расположен под резервуаром.
- ✓ Единая рама под тех. Систему и ГРК.
- ✓ Возможность слива газовазона насосом тех. Системы.
- ✓ Максимальная заводская готовность.
- ✓ Компактное размещение на объекте.
- ✓ Адаптация посадочного место под различные ГРК.



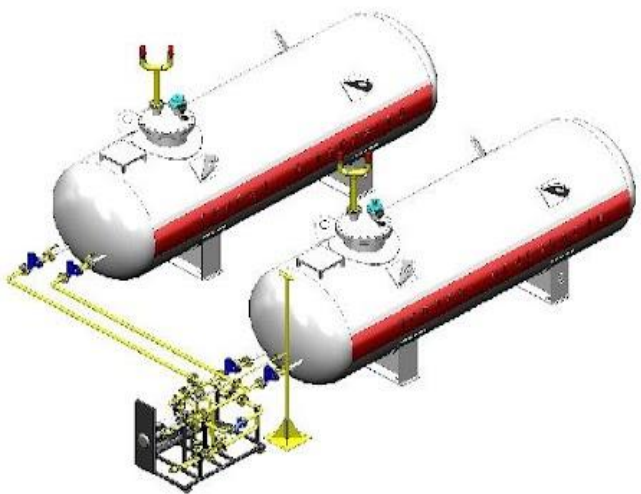
## Конфигурация системы

- ✓ Резервуар от 5 до 20м<sup>3</sup>.
- ✓ Одностенного или двустенного исполнения.
- ✓ Огнезащита резервуара: мин. Плита/лист нержавеющей или окрашивание огнезащитным составом.
- ✓ Система измерения уровня с учетом массы паровой фазы.
- ✓ Соответствуют действующим нормам.

Тех. система с двумя резервуарами, параллельное исполнение.

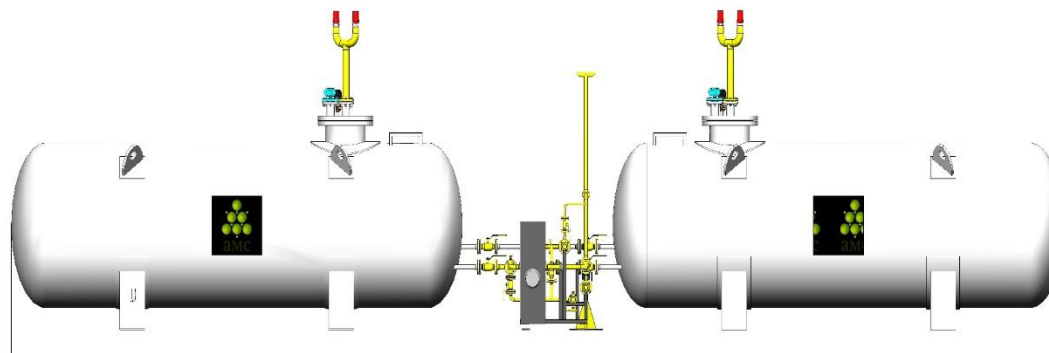
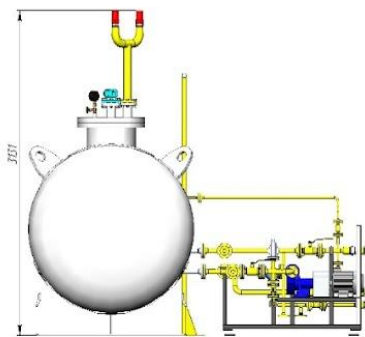


### *Конфигурация системы*

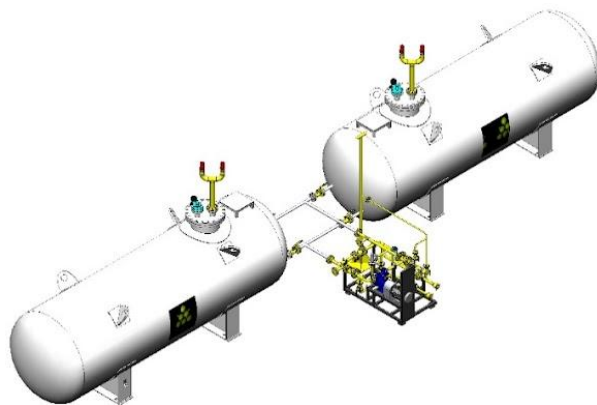


- ✓ Резервуары одностенные или двустенного исполнения.
- ✓ Система измерения у четом массы паровой фазы: три системы измерения на выбор.
- ✓ Максимальная заводская готовность.
- ✓ Монтаж без сварки на объекте.
- ✓ Удаленный мониторинг работы тех. Системы.

Последовательное расположение, наземное исполнение.



### *Конфигурация системы*



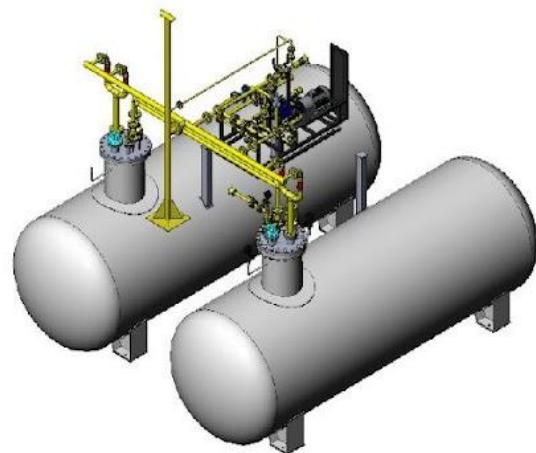
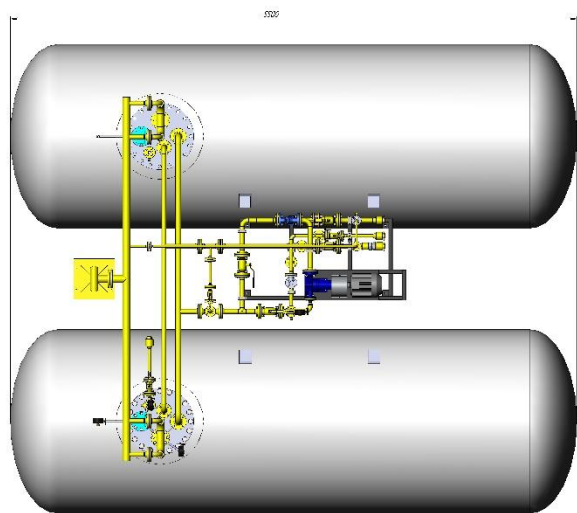
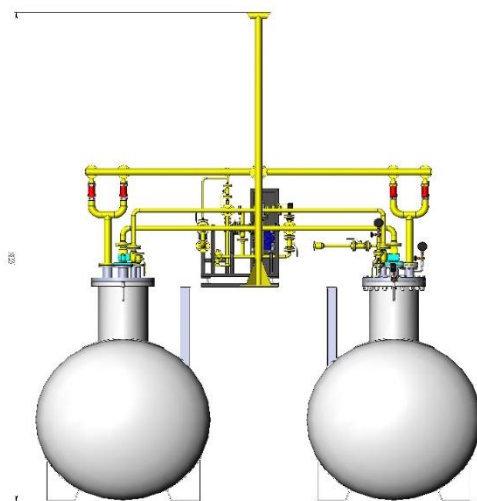
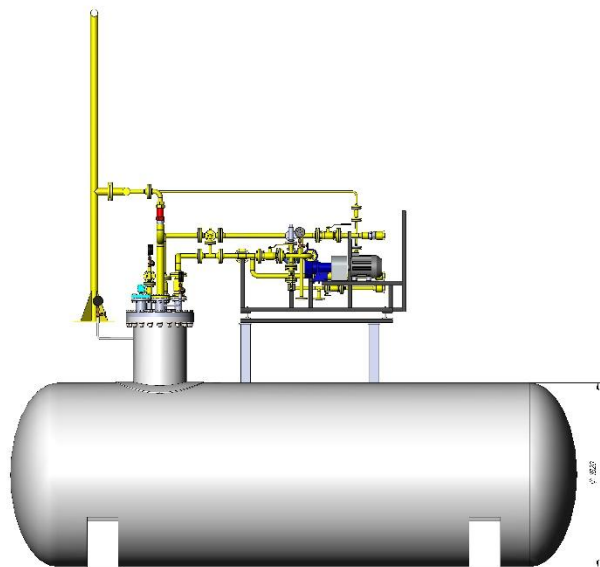
- ✓ Последовательная установка резервуаров.
- ✓ Монтаж на объекте без сварочных работ.
- ✓ Удобное обслуживание тех. Системы.
- ✓ С установкой электромагнитных клапанов или без них.
- ✓ Максимальная автоматизация работы тех. Системы или стандартный набор функций.



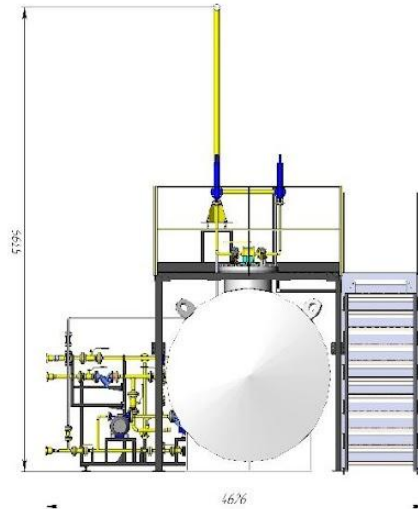
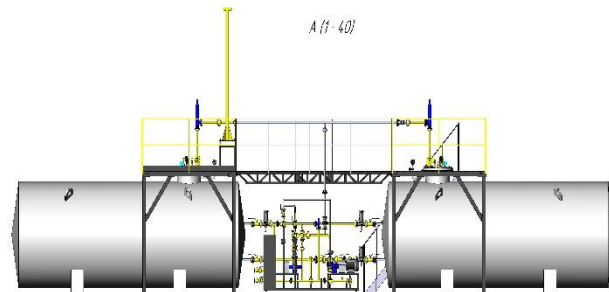
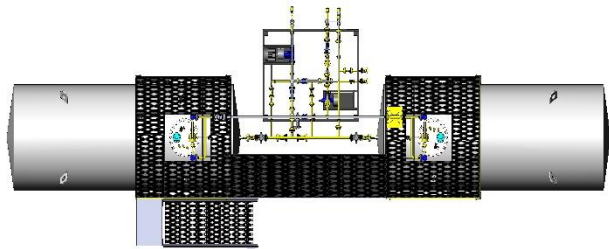
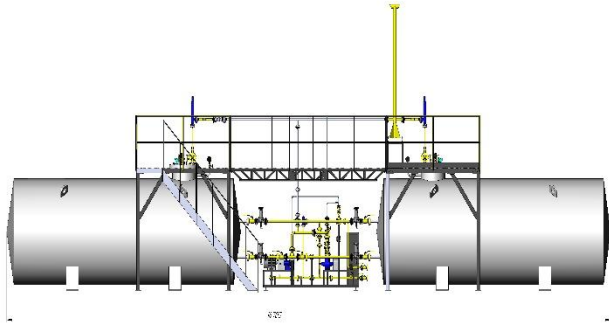
## Параллельное размещение, двух подземных резервуаров.

### Конфигурация системы

- ✓ Монтаж без сварочных работ.
- ✓ Два вида изоляции на выбор
- ✓ Двустенное или одностенное исполнение.
- ✓ Установка тех системы на готовые опоры закрепленные на резервуаре.

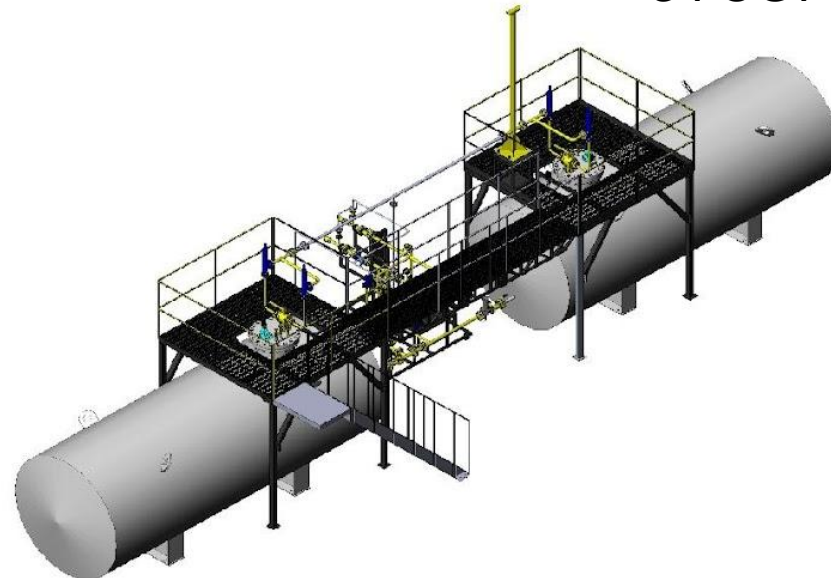


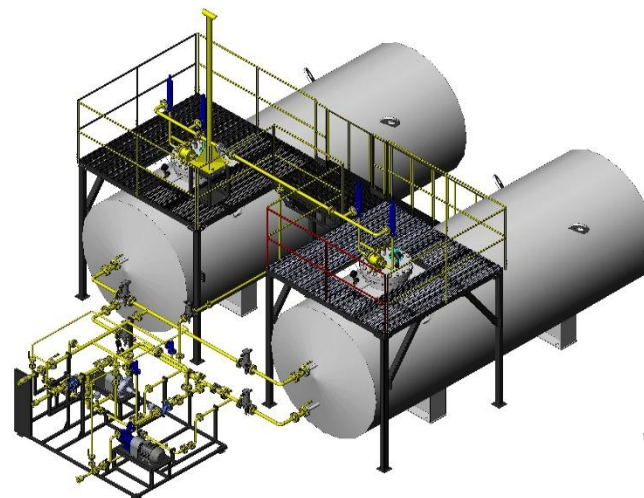
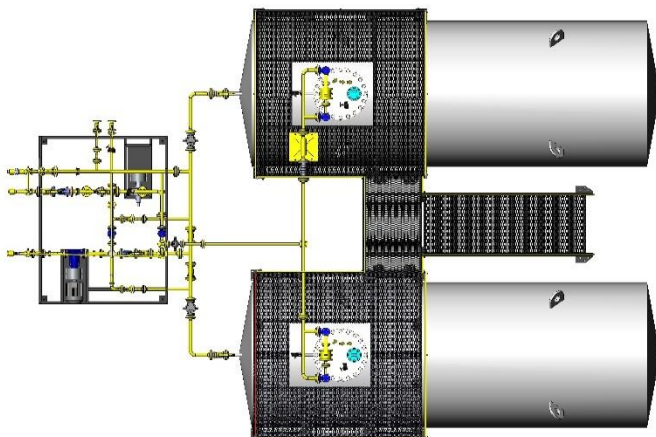
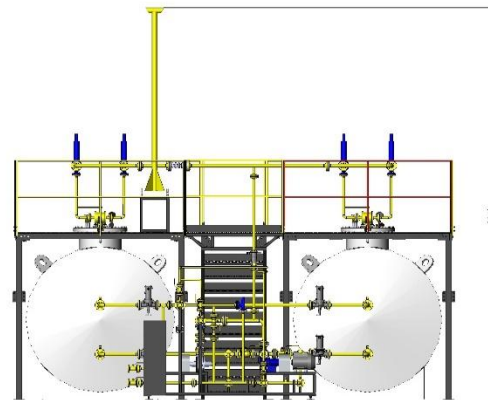
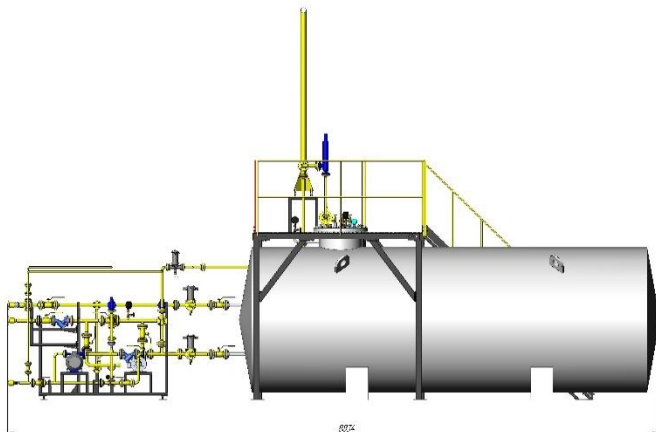
# Последовательное расположение тех. систем с площадками обслуживания



## Конфигурация системы

- ✓ Максимальная конфигурация тех. Системы
- ✓ Два насосных агрегата Слив/Выдача
- ✓ Датчики потока и сухого хода насоса выдачи
- ✓ Предохранительные клапана с ручным подрывом
- ✓ Площадка для обслуживания в соответствии с ГОСТ





## Конфигурация системы

- ✓ Два типа изоляции на выбор
- ✓ Два варианта системы управления:
  1. на щите автоматики
  2. на панели оператора
- ✓ Удобная и безопасная эксплуатация за счет площадок обслуживания
- ✓ Выходы на ТРК:
  1. На правую сторону
  2. На левую сторону.

## Шкафы контроля и управления системами.

---

Безопасность работы тех. системы:

- ✓ Контроль наполнения резервуаров;
- ✓ Контроль загазованности;
- ✓ Контроль уровня остатка СУГ;
- ✓ Контроль разгерметизации резервуара/трубопроводов  
(при условии что они двустенного исполнения);
- ✓ Контроль превышения давления;
- ✓ Контроль аварийной ситуации;
- ✓ Контроль безопасного слива из газовоза;
- ✓ Контроль перелива из резервуара в резервуар;
- ✓ Удаленный контроль давления;
- ✓ Надежная работа программы управления;
- ✓ Удаленный мониторинг текущего состояния объекта с мобильного приложения;
- ✓ Удаленный контроль остатка продукта;
- ✓ Запись действий оператора с сохранением в памяти контроллера либо с предоставлением отчетности на сервер.





Свердловская область, п. Большой Исток, ул.

Свердлова, д. 42,

строение Литер 3, 2 этаж

Тел.: 7(343) 372-03-83

[info@amsekb.ru](mailto:info@amsekb.ru)

[www.amsekb.ru](http://www.amsekb.ru)

