

- **Морозостойкие рукава и защита**
- **Итоги акции "Посети Турин"**
- **Фитинги серии CS**
- **Заглушки для рукавов высокого давления**

- **Новые мастерские проекта H-POINT**
- **Спецпредложение на буровые рукава**
- **Что такое франчайзинг**
- **Как проверить качество рукавов 1SN, 2SN**

Выпуск №11 | февраль 2014



# ЭЙЧ News *Журнал*

**БЫТЬ В КУРСЕ ПОСЛЕДНИХ СОБЫТИЙ**

Тел.: + 7 (812) 702 12 42 | [www.hydravia.com](http://www.hydravia.com)

В московском филиале изменился номер телефона  
Для связи с менеджерами просим использовать номер + 7 (495) 988 4683



## МОРОЗОСТОЙКИЙ РУКАВ ВЫСОКОГО ДАВЛЕНИЯ VERSO ANTARCTIC, POWERMASTER FROST



## МОРОЗОСТОЯКАЯ ПЛАСТИКОВАЯ ЗАЩИТА VERSO

**Р**укава высокого давления – это важный элемент гидравлической системы. Зимой, когда температура окружающего воздуха ниже нулевой отметки вам необходимо использовать рукава другого типа так же, как водители используют зимнюю резину.

Наша компания предлагает вам использовать рукава, изготовленные из особого состава резины, которые предназначены для использования зимой. Их существенным отличием от стандартных рукавов является использование пластификаторов при подготовке резиновой смеси. Это значительно смягчает резину, делает ее более эластичной и понижает температуру стеклования. Все эти качества позволяют при низких температурах сохранить эластичность рукава, продлить его срок эксплуатации.

Все рукава под торговой маркой VERSO ANTARCTIC могут использоваться при температурах до -55 °С. Рукава Powermaster Frost до -50 °С.

Важно, что морозостойкие рукава можно использовать и при высоких тем-

пературах окружающего воздуха.

Данные рукава выпускаются по типам 1SN, 1SC, 2SN, 2SC, 3SK (аналог стандартных рукавов 4SP).

**П**ри эксплуатации рукавов зимой необходимо использовать морозостойкую пластиковую защиту VERSO, отличающуюся особым составом пластика, а также ярко красным цветом. Она поможет увеличить срок службы рукава, защитив его от внешнего воздействия. Ее также можно эксплуатировать до -55 °С.

Защитные спирали фирмы Verso предназначены для защиты гидравлических рукавов от износа и повреждений, предотвращая остановку рабочего процесса из-за внезапного разрыва рукава. Благодаря пластиковой защите Verso, рукав более заметен на технике. Защита легко устанавливается как до, так и после установки рукавов высокого давления. Закругленные края исключают наличие острых и режущих краев, что обеспечивает безопасную установку. Защитные спирали для РВД изготавливаются из сырья путем компрессии

и содержит антистатическую добавку, предотвращающую появление статического электричества.

Защитные спирали Verso:

- стойки к кислотам, маслам и растворителям;
- отличаются повышенной гибкостью;
- защищены от ультрафиолетового излучения и статического электричества;
- предназначены для работы в температурных условиях от -55 °С до +100 °С;
- могут быть вторично переработаны;
- при необходимости спираль можно удлинить при помощи болтового соединения;
- эластичны.



## ПОБЕДИТЕЛИ КОНКУРСА "ПОСЕТИ ТУРИН"

**30** июня 2013 года завершилась акция "Поездка в Турин". Ее победителями стали предприятия из Архангельска и Челябинска. Сотрудники этих предприятий в середине лета посетили завод производителя фитингов и трубных соединений компании Каст находящийся в Италии в пригороде Турина.

После поездки, мы попросили победителей поделиться с нами своими впечатлениями, рассказать, что нового они для себя узнали, и как после посещения завода они могут охарактеризовать продукцию компании Каст. Интервью с нашими участниками, мы публикуем ниже.



Зикленкова Надежда (г. Челябинск), Алессандро Коца (Каст), Александр Борискин (г. Архангельск)

Менеджер компании Гидравия

**Как давно ваша компания работает с ООО «Гидравия»?**

Зикленкова Надежда. 5 лет

Александр Борискин. Около двух с половиной лет

**Что вы можете сказать относительно качества закупаемой продукции?**

Зикленкова Надежда. Отличное качество

Александр Борискин. Качество достойное, во всяком случае жалоб у меня не было

**Все ли вас устраивает в работе с компанией?**

Зикленкова Надежда. Да, все устраивает

Александр Борискин. У меня нет проблем, а значит все устраивает

**Как давно вы закупаете продукцию ТМ Каст?**

Зикленкова Надежда. 5 лет

Александр Борискин. С самого начала нашей работы с ООО "Гидравия"

**Как можете охарактеризовать продукцию компании Каст?**

Зикленкова Надежда. Хорошее соотношение цена/качество

Александр Борискин. Только с положительной стороны

**Как вы узнали об акции компании?**

Зикленкова Надежда. От менеджера ООО «Гидравия»

Александр Борискин. На сайте компании

**Сложно ли было выполнить условия акции?**

Зикленкова Надежда. Нет, наша компания регулярно закупает продукцию

Александр Борискин. Нет, продукция ходовая, так что проблем не возникло. Тем более как раз начинался сезон работы

**Выполнила ли компания Гидравия взятые на себя обязательства?**

Зикленкова Надежда. Да, в полном объеме

Александр Борискин. Конечно выполнила, сделала даже больше

**Что вам больше всего понравилось в поездке?**

Зикленкова Надежда. Все

Александр Борискин. Понравилось само путешествие в Италию, не часто так получается съездить

**Ваши впечатления от посещения завода компании Каст**

Зикленкова Надежда. Современный завод, современное оборудование, чистота и порядок

Александр Борискин. Завод очень понравился, современно, аккуратно, нет суеты, каждый знает свою работу

**Оцените по 5-бальной шкале уровень оснащенности завода Каст?**

Зикленкова Надежда. 5

Александр Борискин. 5

**Дайте оценку качеству продукции компании Каст**

Зикленкова Надежда. 5 баллов

Александр Борискин. 5 баллов

**После посещения завода, планируете ли вы увеличить закупки?**

Зикленкова Надежда. В зависимости от объемов производства

Александр Борискин. Увеличить не знаю, но что буду использовать их продукцию - однозначно

**Убедились ли вы, что вся продукция Каст изготавливается в Европе?**

Зикленкова Надежда. Да, сомнений не было

Александр Борискин. Да, могу подтвердить любому

Благодарим победителей за присланные ответы и приглашаем вас, а также всех наших клиентов принять участие в новых акциях. Подробности вы сможете узнать на нашем новом сайте в разделе акции.

## СЕРИЯ ФИТИНГОВ CS ОТ КОМПАНИИ TIEFFE

**К**омпания Tieffe в 2008 году презентовала новую серию фитингов CS для «тяжелых» рукавов (4 и более навивок) для замены серии Interlock.

Отличительная особенность данных фитингов от фитингов типа Interlock в том, что для опрессовки не требуется снятие внутреннего слоя, а при использовании муфты серии BSN не потребуются снятия наружного слоя резины, т.е. можно опрессовывать «тяжелые» рукава (EN 856) так же, как и «легкие» типа 1SN/2SN (EN 853).

Разработкой новой серии занялись после того, как компании, эксплуатирующие сверхмощную карьерную технику, стали жаловаться на протечки масла и вылет фитингов Interlock при критических нагрузках, которые неминуемы при постоянной эксплуатации машин.

Подробный анализ работы фитингов Interlock и срезов показал, что сила, удерживающая фитинг и муфту на рукаве, недостаточна, так

как при опрессовке со снятием наружного и внутреннего слоев резины между мест контакта зубьев муфты с оплеткой рукава образуются пустоты, которые при постоянной гидродинамической нагрузке постепенно разрушают связи металла с резиной, и сначала начинается течь масла, а затем возможно сползание и вылет фитинга из рукава. Кроме того, из-за снятия внутреннего слоя резины при опрессовке давление распределяется не равномерно по всей длине муфты, а по второй половине муфты, за внутренним срезом рукава. В связи с этим внутренний диаметр фитинга деформируется не по всей длине фитинга, а только во второй половине.

На срезе можно увидеть место деформации фитинга и места, где между зубьев муфты есть зоны пустоты.

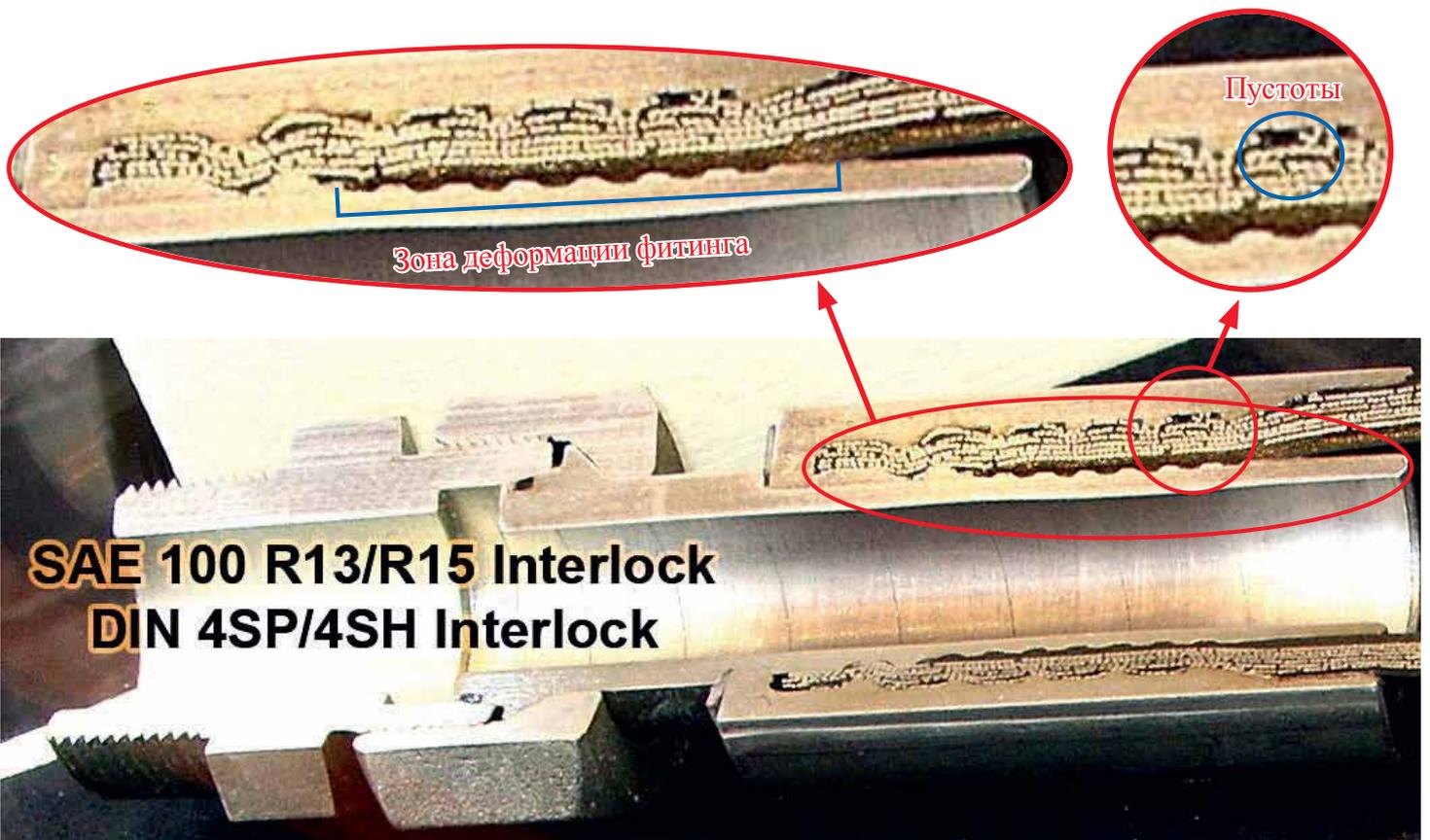
ИЗ-ЗА СНЯТИЯ НАРУЖНОГО СЛОЯ ПРИ ОПРЕССОВКЕ ОБРАЗУЮТСЯ ПУСТОТЫ.

В результате долгих исканий и

экспериментов компании Tieffe удалось разработать новую серию, которая позволила опрессовывать «тяжелые» рукава без зачистки. При этом рукава способны выдерживать сверхвысокие давления, гидродинамические удары и силы растяжения. Благодаря особой конструкции муфт и хвостовиков фитингов, которые строго соответствуют друг другу, опрессованные этой серией рукава выдерживают вдвое большую нагрузку, чем серия Interlock.

Как видно из среза, зубья муфты при опрессовке прорезали наружный резиновый слой рукава и четко вонзились в оплетку рукава, при этом между зубьев отсутствует пустота, внутренний диаметр фитинга деформирован равномерно практически вдоль всей рабочей длины муфты.

ПРИ ИСПОЛЬЗОВАНИИ ФИТИНГОВ И МУФТ СЕРИИ CS БЕЗ СНЯТИЯ НАРУЖНОГО СЛОЯ ПУСТОТ НЕ ОБНАРУЖИВАЕТСЯ — ОНИ ЗАПОЛНЕННЫ РЕЗИНОЙ.



## Как проверить качество рукавов высокого давления 1SN, 2SN



**Д**анный материал будет интересен прежде всего тем, кто использует рукава высокого давления, произведенные в КНР.

По нашему мнению, для определения качества рукава следует прежде всего обратиться к требованиям, которые предъявляет стандарт, по которому они произведены.

К примеру, рукава высокого давления 2SN производятся по стандарту EN 853, либо с превышением этого стандарта.

Европейский стандарт EN 853 имеет статус Немецкого стандарта. Настоящий стандарт является немецкоязычной редакцией разработанного Техническим комитетом TC 218 «Резиновые и пластмассовые шланги и шлангопроводы» (Секретариат Соединенного Королевства) Европейского комитета по стандартизации (CEN) стандарта EN 853.

Подготовительные работы были проведены Рабочей группой WG 2 «Резиновые и пластмассовые шланги и шлангопроводы для применения в гидросистемах» CEN в Германии.

Для цитируемых в разделе 2 меж-

дународных стандартов дается ссылка на следующие соответствующие Немецкие нормы:

ISO 1817 см. DIN 53521

ISO 6803 см. DIN 20024

Настоящий Европейский стандарт устанавливает требования для четырех типов шлангов и шлангопроводов с вложенной проволочной сеткой номинального диаметра от 5 до 51, пригодных для эксплуатации в контакте с:

- гидравлическими жидкостями по ISO 6743-4 за исключением HFD R, HFD S и HFD T в диапазоне температур от -40 °C до +100 °C;

- водными растворами в диапазоне температур от -40 °C до +70 °C;

- водой в диапазоне температур от 0 до +70 °C.

Стоит отметить, что стандарт не содержит требований к арматуре и ограничивается только требованиями к качеству и надежности шлангов и шлангопроводов.

Данный стандарт разработан для четырех типов рукавов высокого давления:

- тип 1ST: шланги с одной вложенной проволочной сеткой;

- тип 2ST: шланги с двумя вложен-

ными проволочными сетками;

- типы 1SN и 2SN: типы 1SN и 2SN должны иметь такую же конструкцию вкладок, как и типы 1ST и 2ST, только с более тонким внешним слоем, выполненным так, что армирование можно проводить без удаления внешнего слоя или его частей.

Первые два типа редко применяются в современной гидравлике.

Прежде всего, стоит проверить внешний вид рукавов. Один или два слоя при разрезе не должны «распушаться». Каждый из слоев должен быть без повреждений, при изгибе, не должно выявляться трещин, заломов.

Далее необходимо проверить геометрические свойства рукава. Для этого используется штангенциркуль, нутромер, специальные счетчики измерения длины рукава, специальные калибры. В стандарте указаны предельные нормы отклонений каждого размера. Обращаем внимание на важность каждого из размеров.

Наружный слой рукава измеряется штангенциркулем. При измерениях по различным осям диаметр должен быть одинаковым, так как «приплюснутость» рукава серьезно

влияет на качество его дальнейшей опрессовки.

Толщина каждого слоя должна быть одинаковой со всех сторон от центра рукава. «Разнотолщинность» - признак некачественного рукава. Концентричность рукавов также определяется стандартом с предельными значениями отклонений.

Слои друг от друга не должны отслаиваться.

Определить толщину слоев рукава можно с помощью специального приспособления – нутромера. Для этого, рукав отрезается от бухты на разном расстоянии от начала бухты и полученные отрезки исследуются с помощью этого прибора. Толщина слоев в начале бухты должна соответствовать толщине слоев на других ее участках.

Партия рукавов может поставляться бухтами разной длины в следующем процентном соотношении:

- больше 20 м: не менее 80%
- от 10 м до 20 м: не более 20%
- 1 м до 10 м: не более 3%

Каждая партия рукавов для определения ее качества должна быть испытана. Три вида испытаний, которые предусмотрены стандартом, могут быть проведены на стендах, которые предоставляет наша компания.

Самое простое испытание – это испытание на удлинение при рабочем давлении. Для этого рукав предварительно опрессовывают, измеряют длину без нагрузки, после чего доводят давление до рабочего. Длина рукавов под нагрузкой согласно стандарту EN 853 не должна отличаться от длины без нагрузки более чем на +2% -4%.

Следующий вид испытаний - это испытание на разрыв. Рукава предварительно опрессовывают и устанавливают на стенд, доводя давление до разрывного, которое соответствует четырехкратному рабочему. Рукав качественный, если он выдержал требуемое давление.

Следующий вид испытания – это импульсные испытания. При определенных условиях рукава помещают на стенд и проводят испытания путем увеличения до требуемых значений давления (например, для рукавов 2SN – это 133% от рабочего давления) и затем снижения его до минимума. Количество таких циклов для разных типов рукавов раз-

ное. Для рукавов стандарта 1SN – 150 000 циклов. Для рукавов типа 2SN – 200 000 циклов. В процессе испытаний и после их окончания, на рукавах не должно быть протечек, вздутий.

Следующий вид испытания – это проверка минимального радиуса изгиба. Рукав сгибается до указанных в стандарте значений, при этом радиус измеряется на внутренней стороне дуги. Уплотнение рукава при этом не должно быть больше 10% от исходного внешнего диаметра. Перед изгибанием рукава внешний диаметр измеряется раздвижным калибром. Рукава затем сгибается и уплотнение снова измеряется раздвижным калибром.

Все стандартные рукава должны быть проведены на соответствие требованиям EN 853 при работе в условиях низких температур. При этом образец помещают в морозильную камеру, выдерживают при этой температуре определенное время, затем сгибают до минимального радиуса изгиба. При этом не должно быть треска от лопающейся проволоки, рукав не должен иметь повреждения внутреннего и наружного слоев. После проведения такого испытания, рукав, как правило, проверяют на разрыв.

Существуют и другие методы испытаний, к примеру испытания на стойкость к жидкостям, маслостойкость, водостойкость, озоностойкость и другие.

Наша компания использует в своей работе для контроля качества рукава при приемке продукции тест на озоностойкость.

Для этого мы используем методику по EN 27326.

Кроме того, рукава помещаются при минимальном радиусе изгиба под прямые солнечные лучи на 90 календарных дней. После этого, проводится оценка их качества вышеописанными методами.

Есть и специфические субъективные методы, не описанные в стандарте. Органолептическим способом можно определить наличие резкого запаха резины, что является следствием нарушения технологии приготовления резиновой смеси для производства рукавов высокого давления.

Стоит отметить, что результаты

испытаний часто показывают нестандартные результаты. К примеру, рукава POWERMASTER могут выдержать большее рабочее давление, чем рукава DUNLOP HIFLEX. Поэтому, все результаты должны быть проведены многократно и критерием оценки должно быть среднее значение результатов.

Все рукава, которые поставляет наша компания соответствуют вышеописанным требованиям стандарта и, как правило, его превосходят. В зависимости от этого наша компания распределяет рукава на три класса:

- Basic
- Standard
- Professional

Как видно, основное отличие в классах – это стабильность качественных характеристик, а не цена или результат отдельных испытаний.



## РАБОТА В КОМПАНИИ

**Н**аша команда заинтересована в талантливых, целеустремленных и активных людях. Мы предложим вам реализовать себя и свои идеи, обеспечим вам непрерывное развитие, интересную работу, множество задач. Мы уверены, что вы оцените перспективность наших планов, а работа в динамично развивающейся компании станет для вас огромным положительным опытом. Присоединяйтесь к лидеру, присылайте свое резюме на адрес: [personal@uhc-group.com](mailto:personal@uhc-group.com)

### Вакансии в Санкт-Петербурге:

- Региональный директор
- Инженеры-гидравлики в розничные продажи

### Вакансии в Москве:

- Кладовщики-комплектовщики
- Менеджеры по продажам

Вы можете нам позвонить:

**+7 (812) 702-1241**

## МАСТЕРСКАЯ В САНКТ-ПЕТЕРБУРГЕ



**М**астерская H-POINT по ремонту и изготовлению рукавов высокого давления открылась в Санкт-Петербурге на проспекте Энгельса в непосредственной близости от промышленной зоны Парнас.

Производство размещено на территории нового бизнес-центра на первом этаже. В помещении организована клиентская зона, из которой заказчик может наблюдать за процессом производства рукавов высокого давления и комплектованием заказа. Мастерская оснащена самым популярным среди участвующих в Проекте H-POINT франчайзи комплектом оборудованием итальянской компании OP S.r.l: пресс TUBOMATIC H130 ES, отрезной станок TF2 и окорочный SPF2/ECO, а также системой для очистки трубопроводов путем пыжевания. Все изготовленные рукава проходят обязательную процедуру очистки с последующей установкой термопластиковых заглушек, что позволяет защитить гидравлическую систему заказчика от попадания микрочастиц и иных загрязнений при замене рукава на технике.

В распоряжении потенциальных

клиентов мастерской H-POINT широкий ассортимент качественных комплектующих: рукава высокого давления, промышленные рукава для бетона, воды, пара, МБС, пищевые, для штукатурных работ, фитинги для промышленных рукавов с типами соединений: Камлок, CARDAN/PERROT, MORTAR, хомуты усиленные, обжимные кольца, БРС для пескоструйных рукавов, фитинги, фланцевые соединения, быстроразъемные соединения, трубы гидравлические бесшовные, адаптеры и трубные соединения, защита для рукавов, опрессовочное оборудование.

Сотрудники мастерской H-POINT в присутствии заказчика в течение нескольких минут изготовят рукав высокого давления с любыми типами присоединительных частей.

Заказы на гидравлические комплектующие и рукава принимаются в рабочие дни с понедельника по пятницу с 8:00 до 21:00.

Адрес мастерской:

г. Санкт-Петербург, 6-й Верхний переулок д. 12, литера А, (вход с пр. Энгельса), телефон: +7 (812) 703-41-91, эл. почта: info@rukava.net

Если вас заинтересовал проект мастерской H-POINT и вы планируете открыть собственное предприятие, позвоните по телефону +7 (812) 702-12-42 или оставьте заявку на сайте [www.h-point.org](http://www.h-point.org) для получения дополнительной информации

## НОВЫЕ МАСТЕРСКИЕ ПРОЕКТА H-POINT В РЕГИОНАХ

**О**сенью в рамках Проекта "H-POINT" при содействии авторизованного поставщика оборудования и гидравлических комплектующих ООО «Гидравия» открылись новые мастерские. В Проект вошли пять новых участников из городов: Самара, Хабаровск, Нягань, Омск, Курган. Мы поздравляем новых участников с созданием предприятий и открытием мастерских по ремонту и изготовлению рукавов высокого давления. Оригинальное оформление мастерской предложил один из участников проекта, повесив объемный рукав высокого давления над входом в мастерскую.



## ЗАГЛУШКИ ДЛЯ РУКАВОВ ВЫСОКОГО ДАВЛЕНИЯ



Ежемесячно наша компания опрессовывает несколько тысяч рукавов высокого давления. Каждый рукав делается согласно норм и установленных правил, а также технических условий, разработанных нашей компанией. Рукава производятся на самом современном оборудовании, тестируются, проходят обязательную внутреннюю очистку специальными пыжами и только после это-

го отправляются заказчику. Перед отправкой готового изделия мы можем дать 100% гарантию, что рукав готов к монтажу на технику без дополнительной очистки. Но после транспортировки груза перевозчиком, выдать такую же гарантию мы уже не можем.

Чаще всего во время транспортировки в рукав попадает различная грязь и мусор, поэтому перед установкой его нужно заново прочистить

специальным пистолетом с пыжами. Если этого не сделать, велик риск загрязнения всей гидросистемы. Чтобы избежать дополнительной прочистки и предотвратить попадание грязи в полость рукава мы приняли решение с устанавливая на концах опрессованных рукавов пластиковые термозаглушки, которые принимают форму концевой арматуры при нагревании термофеном и надежно защищают полость рукава от попадания грязи.

Для всех покупателей данная услуга будет предоставляться бесплатно.

Если вы заинтересованы в установке таких заглушек на изготавливаемые и продаваемые вами рукава, вы можете их приобрести в нашей компании.

Всего существует 5-6 размеров для всех типов рукавов. Время сжатия по форме фитинга составляет 1 секунду.

## СОВЕТЫ ПО ОРГАНИЗАЦИИ МАСТЕРСКОЙ

Многие наши клиенты при комплектации мастерской забывают о приспособлении, которое поможет значительно упростить работу. Сегодня мы поговорим о разматывателях.

Чем же они хороши? Это «органайзеры» пространства. В небольших мастерских, где требуется изготавливать разные типы и диаметры рукавов, важность быстрого доступа к бухте неоспорима.

Разматыватель SR6 позволяет на площади примерно в 2м<sup>2</sup> разместить шесть разных диаметров рукавов с удобным доступом к каждому из них.

Разматыватель SR8 – это держатель для навивочных рукавов с нагрузкой на полку до 240 кг. Он оснащен специальным направляющим кольцом, через которое рукав подается к отрезной машине

Сегодня совместно с Проектом H-Point наша компания предлагает по самой низкой цене в России разматыватель для рукавов высокого давления.

Акция стала возможной при поддержке Проекта H-Point и компании OP S.r.l. Специальную цену вы можете узнать в отделе продаж компании.

### Разматыватель SR6

Общая нагрузка	660 кг
Нагрузка на один блок	110 кг
Держатель рукава	Ø 750 мм
Вес	84 кг
Габаритные размеры	1431x1524x1978



## РУБРИКА ВОПРОС/ОТВЕТ

### В нашу компанию поступил вопрос - просьба от клиента.

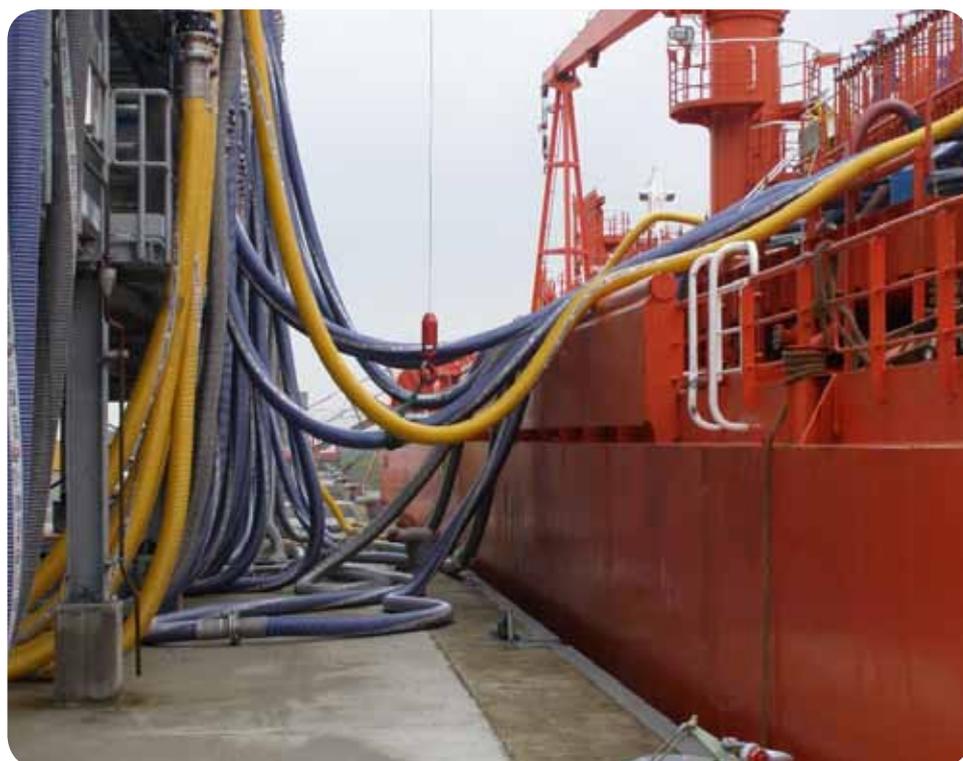
"Недавно я начал развивать направление промышленной гидравлики. После нескольких месяцев работы, убедился, что направление выбрал правильное и спрос на промышленные рукава в нашем регионе превышает предложение. Изначально я заказывал у вас готовые композитные рукава, но купив себе опрессовочный станок, решил обжимать рукава самостоятельно. В инструкции к опрессовке композитных рукавов описаны все этапы, но так как опыта в этом деле у меня нет, начал искать видео в интернете, и, к сожалению, ничего не нашел. Могли бы вы на примере одного из рукавов моего заказа снять видео по опрессовке, это очень бы помогло мне в дальнейшей работе."

Спасибо за просьбу, в сети интернет и правда отсутствует справочная информация по опрессовке композитных рукавов, чтобы исправить ситуацию мы сняли видео с пошаговой инструкцией этапов опрессовки. Посмотрев видео и зная параметры, вы без труда сможете

самостоятельно обжимать композитные рукава. Видео доступно на нашем канале hydravia1 на сайте youtube.

Помимо предоставляемых материалов мы рекомендуем каждому

клиенту, купившему у нас оборудование пройти курс бесплатного обучения по работе и наладке станков. Вы получите необходимые знания, которые помогут вам в работе с приобретенным оборудованием.



## НОВОСТИ ОДНОЙ СТРОКОЙ

### Новостной блок компании Гидравия информация, которой можно доверять

**1** Компания Гидравия запустила в работу новый сайт. Он доступен по адресу [www.hydravia.com](http://www.hydravia.com)

**2** Компания Гидравия завершила изменение в базе артикулов Каста с серии 70 на серию 80. Мы больше не поставляем старую серию.

**3** Компания Interpump купила IMM Group - производителя рукавов высокого давления из Италии.

**4** Компания Гидравия подтвердила статус официального дистрибьютора марки Dunlop Hiflex в России и получила статус дистрибьютора в странах СНГ.

**5** Новый продукт с 2014 года - гидравлические трубы в нашем ассортименте.

**7** Франчайзинговый Проект H-Point запустил новый сайт. Он доступен по адресу [www.h-point.org](http://www.h-point.org)

**6** Новый складской комплекс в Санкт-Петербурге. Изменения связаны с необходимым трехкратным увеличением площади хранения товаров, а также для необходимого изменения способа хранения товара в связи с вводом в ассортимент новых видов продукции.

**8** Рукав Powerflex Bio поступил на склад в Санкт-Петербурге.

## Аббревиатуры стандартов фитингов

Аббревиатура	Название системы	Совместимость	Метод уплотнения
DIN	Deutsches Institut für Normung немецкий стандарт метрической резьбы	Штуцер DKO с гайкой DKO	По конусу, резиновым кольцом
JIS	Japanese Industrial Standard японский стандарт метрической и дюймовой резьбы	Штуцер JIS с гайкой JIS в случае совпадения резьбы	По конусу
SAE	Society of Automotive Engineers		По поверхности с помощью уплотнительного кольца
DKF-W	WASHCLEANER fittings фитинги для моек высокого давления		По конусу, резиновым кольцом
BSPP	British Standard Pipe Parallel	Штуцер BSPP с гайкой BSPP Гайка BSPP со штуцером BSPP Гайка BSPP со штуцером BSPT <sub>r</sub>	По конусу
BSPT <sub>r</sub>	British Standard Pipe Taper	Штуцер BSPT <sub>r</sub> с гайкой BSPT <sub>r</sub>	По резьбе
		Штуцер BSPT <sub>r</sub> с гайкой BSPT <sub>r</sub>	По конусу
		Гайка BSPT <sub>r</sub> со штуцером BSPT <sub>r</sub>	По резьбе
		Гайка BSPT <sub>r</sub> несовместима	
		Со штуцером BSPP	
CHT	American Standard Fire Hose Thread (1" National Hose Thread is Chemical Hose Thread, also known as Booster Hose Thread)	1" Штуцер NH (NST) с 1" гайкой NH (NST)	По конусу
		1" Гайка NH (NST) с 1" штуцером NH (NST)	По конусу
		Несовместима с другими системами	
GHT	Garden Hose Thread	Штуцер GHT с гайкой GHT	По конусу
		Гайка GHT со штуцером GHT	По конусу
		Резьба одинаковая для всех размеров рукавов	
		Несовместима с другими системами	
IPS	Iron Pipe Straight Thread	Общее название для straight pipe thread Смотрите NPSH по совместимости	По конусу
JIC	Joint Industrial Committee	Может быть использована с другой резьбой типа JIC	По конусу
NH или NST	American Standard Fire Hose Coupling Thread (National Hose thread also known as National Standard Thread)	Штуцер NH (nst) с гайкой NH (nst)	По конусу
		Гайка NH (nst) со штуцером NH (nst)	По конусу
		Несовместима с другими системами	
NPT	American Standard Taper Pipe Thread (National Pipe Thread)	Штуцер NPT с гайкой NPT	По резьбе
		Штуцер NPT с гайкой NPTF	По резьбе
		Штуцер NPT с гайкой NPSM	По конусу
		Штуцер NPT с гайкой NPSH	По конусу
		Гайка NPT со штуцером NPT	По резьбе
		Гайка NPT со штуцером NPTF	По резьбе
		Гайка NPT несовместима со штуцером NPSM или со штуцером NPSH	
NPTF	American Standard Taper Pipe Fuel Dryseal Thread (National Pipe Tapered Fine)	Штуцер NPTF с гайкой NPTF	По резьбе
		Штуцер NPTF с гайкой NPT	По резьбе
		Штуцер NPTF с гайкой NPSM	По конусу
		Штуцер NPTF с гайкой NPSH	По конусу
		Гайка NPTF со штуцером NPTF	По резьбе
		Гайка NPTF со штуцером NPT	По резьбе
		Гайка NPTF со штуцером NPSM или штуцер NPSH	
Замечка: NPTF с NPTF резьбой не нуждается в уплотнительном материале при первом использовании, далее необходимо уплотнение			
NPSH	American Standard Straight Pipe for Hose Couplings (National Pipe Straight Hose)	Штуцер NPSH с гайкой NPSH	По конусу

## ЗАЧЕМ И КОМУ НУЖЕН ФРАНЧАЙЗИНГ



**Ф**ранчайзинг – это готовая система ведения бизнеса, надежная, проверенная бизнес-модель, содержащая в себе принципы создания предприятия с полным описанием ключевых моментов: проект предприятия - идея, бизнес-план, фирменный стиль - дизайн и оформление, технологий производства с описанием услуг, стандарта качества и персонала. Все товары и услуги производятся и реализуются под единой зарегистрированной торговой маркой.

Мы всегда делаем шаги, для того, чтобы получить желаемый результат, учимся и получаем выгодное предложение, работу, стремимся зарабатывать, чтобы использовать дополнительные возможности, хотим создать что-то свое, реализовать идею, которая часто является продолжением полученных знаний, навыков, опыта. Уверенные в себе, в одиночку или с единомышленниками, ищем, экспериментируем, рискуем, и по прошествии времени, все получается, но не всегда. В случае неудачи начинаем все с начала или уже не можем, из-за того, что утратили имеющиеся возможности, а главное доверие партнеров и единомышленников. К успеху всегда готовы присоединиться многие, а в случае неудачи...?

**Зачем?** Мы пытаемся быть успешными, реализовать все свои возможности, желания и мечты. А возмож-

ность создать новое перспективное, то чем можно гордиться, придает дополнительные силы и желание совершенствоваться и развиваться. Бизнес может и должен приносить прибыль!

**Почему?** Мы редко учимся на чужих ошибках, повторяем тот путь, который прошли до нас многие, не можем спрогнозировать сложности, которые ожидают нас на пути, и в тоже время прислушиваемся к мнению того, кого ошибочно считаем специалистами, кому доверяем только на основании сомнительных заявлений, мнений, ощущений.

**Как?** Самый сложный вопрос, с чего начать, какова последовательность действий и решений, каковы будут последствия, а главное состоятельна ли реализуемая идея, бизнес-модель. Рассмотрим все имеющиеся возможности по созданию собственного бизнеса, реализации бизнес-модели, идеи, возможности, цели и задачи, решение которых позволит получить качественный, стабильный результат.

**На старте!** Для организации собственного бизнеса нужны финансовые вложения – это первое и самое главное заблуждение, так как получить нужную сумму не так сложно, а вот правильно выбрать предмет вложений, рассчитать собственные силы гораздо сложнее.

**Начнём с идеи!** Существующий рынок перенасыщен магазинами одежды,

обуви, аксессуаров, крупными сетями, огромным количеством кафе и ресторанов. Сети супер и гипермаркетов по продаже продуктов не позволяют развиваться малому бизнесу в пределах шаговой доступности от конечного потребителя. Перспективными считаются различные виды сервиса, услуг и производство. Главным условием успешного ведения всех видов розничного бизнеса является высокая проходимость потенциальных покупателей, заказчиков услуг или как минимум доступ к информации о существовании действующего предприятия. Добиться высокой проходимости, концентрации потенциальных покупателей можно только в торговых-развлекательных комплексах, супермаркетах, в привокзальных и зонах рядом с метро. Стоимость аренды в местах высокой проходимости очень высока, все существующие торговые комплексы требуют оплаты депозитов, наличия уже существующей сети предприятий аналогичного рода деятельности под единой зарегистрированной торговой маркой, разработанных элементов фирменного стиля. От нового предприятия требуется ремонт помещения, установка систем вентиляции, пожарной сигнализации, установка электрооборудования и многое другое. Для организации нового бизнеса понадобятся не только серьезные денежные вложения, но и очень много времени для его организации и именно время будет всегда против, оно как ничто будет уничтожать ваши вложения, мешать на всех этапах реализации проекта.

Чтобы не тратить время, не совершать ошибки связанные с созданием собственного предприятия, реализации идеи, чтобы получить консультационную, рекламную, маркетинговую поддержку и просто максимально уменьшить возможные риски при реализации своего проекта, нужен ФРАНЧАЙЗИНГ. Лучше всего защитить свой будущий бизнес заранее, спланировав возможные риски, при выборе непосредственного направления – сферы деятельности предприятия. Кроме решения задачи по созданию высокой проходимости потенциальных клиентов в месте расположения розничной точки продаж перед владельцем бизнеса могут возникнуть

следующие задачи, требующие принятия зачастую нестандартных решений:

Удобное расположение предприятия – розничная точка продаж должна быть доступна конечному потребителю, покупателю, клиенту. «Спрятав» предприятие на территории промышленной зоны с организованным пропускным режимом или разместить его так, чтобы покупателю для поиска необходимо было использовать методы ориентирования на местности, можно легко добиться безопасности бизнеса, в том числе от недобросовестной конкуренции, а также защитить его от большего числа постоянных клиентов. Удобство подъезда, наличие свободной парковки является одним из положительных моментов при выборе места открытия.

Помещение – должно быть теплым, удобным, комфортным как для работающего персонала, так и для потенциального покупателя. Очень сложно заманить покупателя в темное полуподвальное помещение и тем более завоевать его доверие.

Квалификация персонала – продукцию и услуги можно продавать собственными силами, но любое розничное, а тем более производственное предприятие требует наличия в штате различных специалистов, способных выполнять узкоспециализированные задачи. Готовый специалист, способный организовать собственный труд, качественно выполнять поставленные задачи, обойдется руководителю предприятия недешево, а кроме того, руководитель предприятия может стать «заложником» нанятого специалиста. Лучшие кадры необходимо растить собственными силами.

**Очень важно!** Для успешного функционирования нового предприятия в регионе, необходимо наличие реального рынка сбыта производимой продукции, реализуемых товаров, комплектов и услуг. В случае не уникального предложения в регионе, на местном рынке большим плюсом будет возможность предоставить конкурентные цены. Важным преимуществом перед конкурентами бу-

дет наличие максимально возможного по разнообразию ассортимента качественной продукции, услуг и создание на территории предприятия комфортных условий для всех розничных покупателей.

**Товарный знак и договор.** Товарный знак, изобретение, промышленная модель, программный продукт – это все относится к интеллектуальной собственности и должно быть зарегистрировано в Федеральном институте промышленной собственности (ФИПС). Право на интеллектуальную собственность должно поддерживаться правообладателем в силе на момент его передачи пользователю (франчайзи).

Передача прав на товарный знак, а также передача иной интеллектуальной собственности, регулирование взаимоотношений между франчайзи (пользователем) и компанией франчайзером (правообладателем) регламентируются Договором коммерческой концессии. Договор вступает в силу после регистрации в Роспатенте, незарегистрированный договор считается ничтожным, т. е. не действительным. Передача прав может производиться на основании Лицензионного или Сублицензионного договора, вид и содержание договоров, а также условия передачи интеллектуальной собственности зависят только от требований правообладателя (франчайзера) и опыта юристов занимающихся патентным правом, непосредственной регистрацией договоров. Для подтверждения существования зарегистрированного товарного знака, промышленной модели, иной интеллектуальной собственности передаваемой франчайзи по договору необходимо проверить в открытых реестрах Роспатента (ФИПС). Для поиска необходимо знать номер регистрации (свидетельства).

В рамках франчайзингового проекта между франчайзи и правообладателем может заключаться Договор возмездного оказания услуг, по которому для франчайзи может быть предоставлено обучение, консультирование и сопровождение предприятия, а также его

сотрудников в течение всего срока участия в проекте. В случае если франшиза является товарной, поставки оборудования, продукции и комплектующих осуществляются на основании стандартного договора купли-продажи. Что бы полностью понимать условия приобретения франшизы, а также принципы сотрудничества, необходимо внимательно изучить весь пакет документов связанных с коммерческим предложением (договора), их условия могут включать следующие важные пункты:

**Паушальный взнос** – разовый платеж, взимается с франчайзи за вступление в проект, покупку франшизы

**Государственная пошлина** – оплачивается при регистрации Договора коммерческой концессии. В связи с тем, что регистрирующей может быть любая из сторон, оплата роялти также может быть возложена как на правообладателя, так и на пользователя, госпошлина может быть предоплачена в пользу одной из сторон или возмещаться после регистрации договора.

**Передача прав на товарный знак** – может производиться на платной или безвозмездной основе на усмотрение правообладателя.

**Роялти** – периодические платежи, ежемесячно оплачиваются франчайзи, могут быть привязаны к объему реализуемой продукции (обороту), чистой прибыли, курсу валют или быть фиксированной суммой.

Кроме товарного знака и консультирования представителей франчайзи, в рамках проекта могут быть предоставлены рекламные и маркетинговые материалы, методические пособия, образцы и каталоги продукции, базы данных, результаты маркетинговых исследований, программное обеспечение и доработки к нему, руководство для франчайзи и стандарты предприятия. Все переданные материалы, а также поддержка со стороны компании франчайзера (правообладателя) должны помочь осуществить запуск предприятия в кратчайшие сроки, снизить или полностью избежать затрат связанных с рекламой и продвижением новой розничной точки.

Если вам интересен промышленный франчайзинг и вы хотите открыть свое предприятие, вы можете обратиться в нашу компанию по телефону + 7 (812) 702 1242 или зайти на сайт [www.h-point.org](http://www.h-point.org)



## СПЕЦИАЛЬНОЕ ПРЕДЛОЖЕНИЕ

# БУРОВЫЕ РУКАВА POWERMASTER

### Буровые рукава POWERMASTER

*Компания Гидравия предлагает буровые рукава по самым низким ценам в России*

- Буровой рукав API SPEC 7 K P=350 d=3" L=6000 BSPT 4"
- Буровой рукав API SPEC 7 K P=350 d=3" L=9000 BSPT 4"
- Буровой рукав API SPEC 7 K P=350 d=3" L=18000 BSPT 4"
- Буровой рукав API SPEC 7 K P=350 d=3" L=21000 BSPT 4"

Все буровые рукава произведены с соблюдением требований международных стандартов API Spec и соответствуют требованиям ГОСТ. Каждый рукав имеет уникальный номер и снабжается паспортом качества.

- Буровые рукава диаметром 76 мм применяются на буровых установках в качестве гибких трубопроводов для подачи буровых растворов на водной или нефтяной основе, закачиваемых в скважину при вращательном бурении под высоким давлением и в большом объеме.



+7 (812) 7021242

[www.hydravia.com](http://www.hydravia.com)