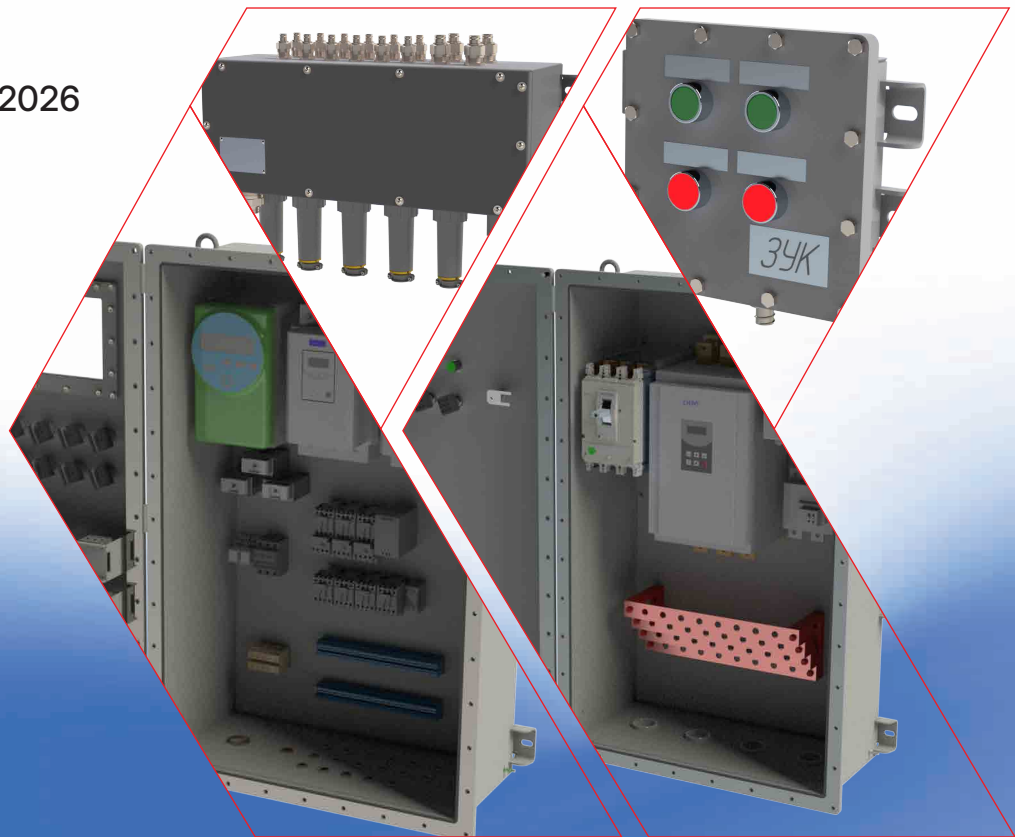
# РАЗРАБОТКА И ПРОИЗВОДСТВО НКУ ВО ВЗРЫВОЗАЩИЩЕННОМ ИСПОЛНЕНИИ

Шкафы управления и автоматики
Коробки клеммных зажимов
Пункты управления, сигнализации и оповещения
Щиты силовые и распределительные

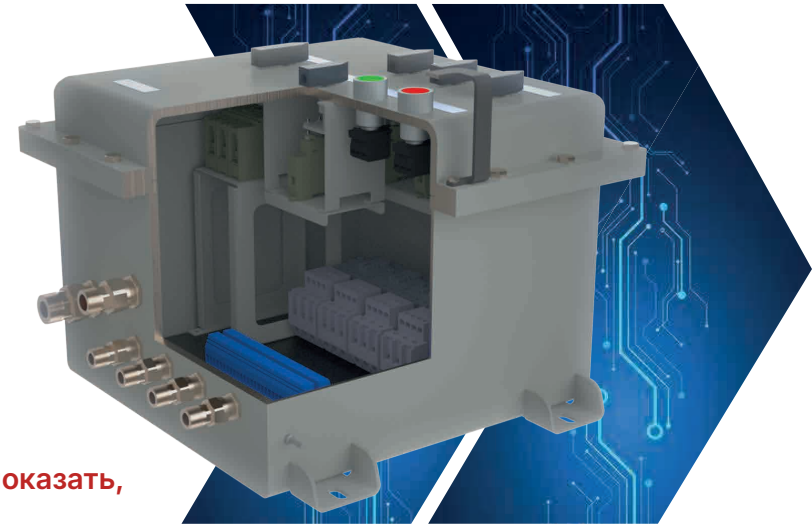
Западно уральская компания

2026



ООО «Западно Уральская Компания» приступило к изготовлению взрывозащищенных НКУ (шкафов управления и автоматики) в 2020 году, имея за спиной опыт производства общепромышленного электротехнического оборудования.

ООО «Западно Уральская Компания» специализируется на производстве высококачественной продукции, ориентированной на индивидуальные потребности заказчиков, прежде всего нефтехимической и газовой отрасли.



**Мы всегда открыты для наших заказчиков и готовы показать, как создается наша продукция.**

---


**Офис:** 426000, УР, г. Ижевск, ул. Областная, д.9

**Производственная площадка:** г. Ижевск, ул. Гагарина д.1, к.2.

**Телефон:** +7 (3412) 56-11-32, +7 (3412) 56-68-58 **Эл. почта:** office@zuk-ex.ru


---

ЧЕСТНЫЙ ЗНАК НАЦИОНАЛЬНАЯ СИСТЕМА ЦИФРОВОЙ МАРКИРОВКИ

МИНПРОМТОРГ РОССИИ

ГИСП государственная информационная система промышленности

ООО «Западно Уральская Компания» использует маркировку национальной системы «Честный ЗНАК», что обеспечит полную прозрачность цепи поставок.

Уникальные цифровые коды наносятся на каждое взрывозащищенное НКУ.

Производство корпусов НКУ типа ЗУК локализовано на территории России, что подтверждается включением в каталог продукции ГИСП.

Корпуса НКУ (оболочки типа ЗУК) — это специализированные взрывозащищенные компоненты нефтегазового и химического оборудования и ООО «Западно Уральская Компания» подтверждает их происхождение и соответствие стандартам безопасности.

---

Западно уральская компания

фотогалерея процесс производства
**www.zuk-ex.ru**

## ПРОИЗВОДСТВЕННЫЕ ПЛОЩАДИ

**ООО «Западно Уральская Компания» 648 кв.м:**

- Цех металлообработки 288 кв.м
- Сборочный участок 288 кв.м
- Зона приёмки и отгрузки 72 кв.м

**Оборудование металлообработки:**

- Оптоволоконный лазерный станок со сменой рабочих столов
- Листогибочный гидравлический пресс
- Установка фрезерования фланцев
- Сварочные полуавтомат-инверторы

## ЭТАПЫ ИЗГОТОВЛЕНИЯ НКУ

Разработка РКД по согласованному техническому заданию.

**Изготовление корпусов:**

- Лазерный раскрой листового металла
- Гибка деталей корпусов
- Сварка
- Фрезерная обработка поверхности «взрыв»
- Пескоструйная обработка поверхности
- Покраска корпусов НКУ

Сборка НКУ в соответствии с принципиальной схемой



СЕРТИФИКАТ

ИНТЕРСЕРТИФИКА

**соответствия системы менеджмента требованиям стандарта ГОСТ Р ИСО 9001-2015**

В соответствии с правилами сертификации подтверждено выполнение требований стандарта в организации

**Общество с ограниченной ответственностью "Западно Уральская Компания"**

**426028, УДМУРТСКАЯ РЕСПУБЛИКА, Г.О., ГОРОД ИЖЕВСК, г. Ижевск, ул. Областная, д. 9, Российская Федерация**

с локацией (см. приложение)

в области:

**Разработка, производство и реализация низковольтных устройств и элементов управления во взрывозащищенном исполнении**

Дата первичной сертификации: 16.03.2026

Дата окончания предыдущего цикла сертификации: -

Дата начала сертификационного/ресертификационного цикла: 16.03.2026

Дата окончания срока действия сертификата: 15.03.2029

Номер сертификата: RU 100 00110 Отчет по аудиту №: 1110 0336 A0

Сертификация проведена в соответствии с процедурой и предусматривает проведение регулярных наблюдательных аудитов. Действие сертификата распространяется только на локации, указанные в сертификате.

Руководитель Органа по сертификации ООО "ИНТЕРСЕРТИФИКА"

Дата выпуска: 16.03.2026

*Уникальный номер в реестре аккредитованных лиц: № RA.RU.13HB07*

ИНТЕРСЕРТИФИКА

На официальных сертификатах размещены голограммы

Проверить статус сертификата можно обратившись с запросом в Орган по сертификации по электронной почте info@intercertifika.ru

Сертификат выдан Органом по сертификации систем менеджмента ООО "ИНТЕРСЕРТИФИКА" 117393, Российская Федерация, г. Москва, ул. Архитектора Власова, 33, пом. 1Ф, www.intercertifika.ru

ИНТЕРСЕРТИФИКА

**Внедрена СМК ГОСТ Р ИСО 9001-2015 от входного контроля материалов до упаковки и отгрузки изготовленной партии НКУ:**

- Контроль поступающих на завод материалов (металлопрокат, сварочные материалы, метизная продукция, электротехнические компоненты)
- Контроль на каждом этапе. Предотвращение возникновения дефекта на раннем этапе.
- Соблюдение технологий, документированные оперативные инструкции по каждой операции.
- Обучение и аттестация персонала, вовлечённость коллектива в обеспечение качества изделий

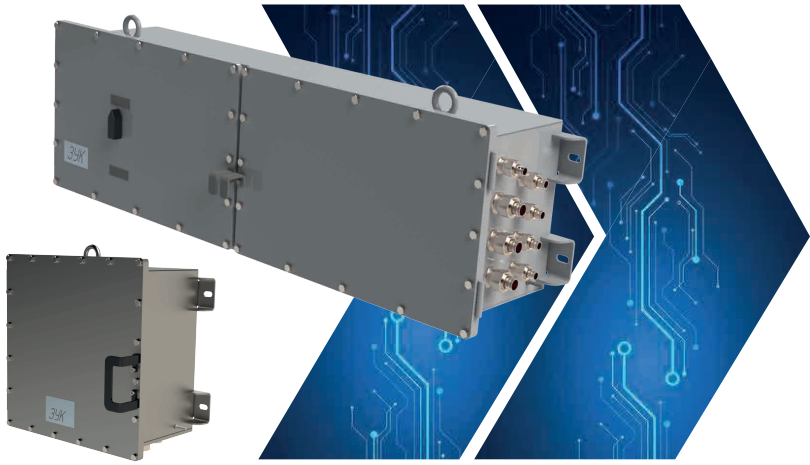
Для подтверждения возможностей производить продукцию требуемого качества и оценки выполнения принятых обязательств проводится технический аудит.

Предусмотрена приемка совместно с представителем конечного заказчика.

фотогалерея процесс производства
**www.zuk-ex.ru**

Западно уральская компания

# ВЗРЫВОЗАЩИЩЕННЫЕ ОБОЛОЧКИ ИЗ КОНСТРУКЦИОННОЙ СТАЛИ



Долгое время на рынке взрывозащищенной техники были представлены шкафы, изготовленные методом литья алюминиевого сплава. Модельный ряд определялся наличием у производителя необходимой литейной оснастки. Если габариты имеющихся корпусов были недостаточны, то оборудование размещали в отдельных модулях, соединенных трубной проводкой.

При выборе технологии изготовления взрывозащищенных оболочек ООО «Западно Уральская компания» отказалось от традиционного литья в пользу сварных корпусов из конструкционной стали 09Г2С или нержавеющей 12Х18Н10Т:



- Нет привязки к типовым размерам – высота, ширина и глубина подбираются по требованию заказчика.
- Возможность размещения двух отделений в одном корпусе.
- Произвольные комбинации высоты, ширины и расположения отделений.
- Изготовление по нестандартному, единичному проекту и под посадочные места конечного изделия.
- Сталь марок 09Г2С и 12Х18Н10Т обладает хорошей свариваемостью, гарантирующей прочность по всей длине сварного шва.
- Твердость стали выше твердости алюминия, что делает её устойчивой даже к сильным ударам и снижает риск повреждения фланцевых соединений, обеспечивающих взрывозащиту.
- Высокая конструктивная прочность позволяет уменьшить толщину стенок и снизить вес изделия, при сходных габаритах полезное пространство стальной оболочки больше.
- Производство стали развито в России и опирается на отечественную сырьевую базу, запасы железной руды и коксующегося угля.

Западно уральская компания

фотогалерея процесс производства
www.zuk-ex.ru

# ВЗРЫВОЗАЩИЩЕННЫЕ ОБОЛОЧКИ ИЗ КОНСТРУКЦИОННОЙ СТАЛИ

Взрывозащищенные корпуса (оболочки тип ЗУК) — это 14 массогабаритных размеров от минимального ЗУК.01 до максимального ЗУК.14

| Типоразмер ЗУК | Пример корпуса квадратной формы | | | Пример корпуса прямоугольной формы | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | В, мм | Ш, мм | Г, мм | В, мм | Ш, мм | Г, мм |
| ЗУК.01 | 100 | 100 | 100 | 125 | 75 | 100 |
| ЗУК.02 | 125 | 125 | 100 | 150 | 100 | 100 |
| ЗУК.03 | 150 | 150 | 125 | 200 | 125 | 125 |
| ЗУК.04 | 175 | 175 | 125 | 250 | 150 | 125 |
| ЗУК.05 | 200 | 200 | 150 | 300 | 175 | 150 |
| ЗУК.06 | 250 | 250 | 150 | 350 | 200 | 150 |
| ЗУК.07 | 300 | 300 | 200 | 450 | 250 | 200 |
| ЗУК.08 | 400 | 400 | 250 | 500 | 300 | 250 |
| ЗУК.09 | 500 | 500 | 300 | 650 | 400 | 300 |
| ЗУК.10 | 600 | 600 | 350 | 750 | 450 | 350 |
| ЗУК.11 | 750 | 750 | 350 | 950 | 600 | 350 |
| ЗУК.12 | 950 | 950 | 400 | 1200 | 700 | 400 |
| ЗУК.13 | 1200 | 1200 | 400 | 1500 | 850 | 400 |
| ЗУК.14 | 1400 | 1400 | 450 | 1700 | 1100 | 450 |



ЗУК.13 и ЗУК.14 — это сверхвместительные корпуса, способные разместить максимум оборудования во взрывоопасной зоне и заменить рамную систему оболочек.

Некоторые исполнения изготавливаются только в двухдверном варианте.

ЗУК.01 и ЗУК.02 — корпуса, предназначенные для сборки Ex e оборудования - пультов управления и небольших клеммных коробок.

фотогалерея процесс производства
www.zuk-ex.ru

Западно уральская компания

# ВЗРЫВОЗАЩИЩЕННЫЕ ОБОЛОЧКИ ИЗ КОНСТРУКЦИОННОЙ СТАЛИ

Порошковое покрытие оболочек типа ЗУК обеспечивает эксплуатацию в сложных условиях и защищает от факторов, вызывающих ускоренную коррозию стали: абразивное воздействие механических примесей, солнечное излучение, перепады температур и механические воздействия.




**Порошковая покраска металла — технологический процесс, и качественное, равномерное покрытие зависит от строгого соблюдения режимов всех его стадий:**

- Подготовка поверхности — обезжиривание и пескоструйная очистка.
- Нанесение порошкового материала — уделяется особое внимание труднодоступным местам и полимеризация.
- Контроль качества покрытия — проверяется толщина покрытия и адгезия (устойчивость к отслаиванию).

Крепежные детали (болты, шайбы) для соединения фланцев, а также зажимы заземления выполнены из нержавеющей стали.

Стандартный цвет — светло-серый RAL 7040, выбран для лучшего зрительного восприятия знаков безопасности, сигналов индикаторов, положений рукояток.

Возможно окрашивание корпуса в индивидуальный цвет, указанный в техзадании.

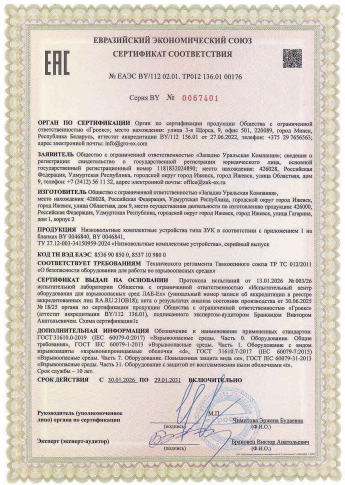
Для эксплуатации в агрессивных средах корпуса изготавливаются из нержавеющей конструкционной стали 12Х18Н10Т, стойкость к коррозии в атмосфере выше, чем у алюминия в 50 раз.

# СЕРТИФИКАТЫ И МАРКИРОВКА ВЗРЫВОЗАЩИТЫ

**В 2026 году завершена процедура сертификации НКУ типа ЗУК:**

- Положительное заключение экспертизы технической документации на весь массогабаритный ряд ЗУК
- Аудит состояния производства и системы менеджмента качества
- Испытание на нераспространение внутреннего взрыва

По результатам процедуры получен сертификат ТР ТС 012/2011 на НКУ типа ЗУК продлен до 2031 года.



ЕВРАЗИЙСКИЙ ЭКОНОМИЧЕСКИЙ СОЮЗ

СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ

№ ЕАЭС BY/112 02.01. TP012 136.01 00176

Серия BY № 0067401

**ОРГАН ПО СЕРТИФИКАЦИИ** Орган по сертификации продукции Общества с ограниченной ответственностью «Гранит», место нахождения: улица 3-я Щорса, 6, офис 501, 220089, город Минск, Республика Беларусь, аттестат аккредитации BY/112 136.01 от 27.06.2022, телефон +375 29 7656565, адрес электронной почты: info@grant-cert.com

**ЗАЯВИТЕЛЬ** Общество с ограниченной ответственностью «Западно-Уральская Компания»; сведения о регистрации: свидетельство о государственной регистрации юридического лица, основной государственный регистрационный номер 1181831034890; место нахождения: 426028, Российская Федерация, Удмуртская Республика, городской округ город Ижевск, город Ижевск, улица Областная, дом 9, телефон +7 (3412) 50 11 32, адрес электронной почты: office@zuk-ex.ru

**ИЗГОТОВИТЕЛЬ** Общество с ограниченной ответственностью «Западно-Уральская Компания», место нахождения: 426028, Российская Федерация, Удмуртская Республика, городской округ город Ижевск, город Ижевск, улица Областная, дом 9, место осуществления деятельности по изготовлению продукции: 426000, Российская Федерация, Удмуртская Республика, городской округ город Ижевск, город Ижевск, улица Гагарина, дом 1, корпус 2

**ПРОДУКЦИЯ** Низковольтные комплектные устройства типа ЗУК в соответствии с приложением 1 на бланках BY 0046841, BY 0046841, ТУ 27.12-003-34150939-2024 «Низковольтные комплектные устройства», серийный выпуск

**КОД ТН ВЭД ЕАЭС** 8536 90 850 0, 8537 10 980 0

**СООТВЕТСТВУЕТ ТРЕБОВАНИЯМ** Технического регламента Таможенного союза ТР ТС 012/2011 «О безопасности оборудования для работы во взрывоопасных средах»

**СЕРТИФИКАТ ВЫДАН НА ОСНОВАНИИ** Протокола испытаний от 13.01.2026 № 003/26 испытательной лаборатории Общества с ограниченной ответственностью «Испытательный центр оборудования для взрывоопасных сред ЗАО-Ex» (уникальный номер записи об аккредитации в реестре аккредитованных лиц RA.RU.21OB181; акта о результатах анализа состояния производства от 30.06.2025 № 1823; протоколов по сертификации продукции Общества с ограниченной ответственностью «Гранит» (аттестат аккредитации BY/112 136.01), подписанного экспертом-аудитором Брановицким Виктором Анатольевичем. Схема сертификации:1с

**ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ** Обозначение и наименование применяемых стандартов: ГОСТ 31610.0-2019 «IEC 60079-0:2017) «Взрывоопасные среды. Часть 0. Оборудование. Общие требования», ГОСТ IEC 60079-1-2013 «Взрывоопасные среды. Часть 1. Оборудование с видом взрывозащиты «взрывонепроницаемые оболочки «d», ГОСТ 31610.7-2017 (IEC 60079-7:2015) «Взрывоопасные среды. Часть 7. Оборудование. Повышенная защита вида «e», ГОСТ IEC 60079-31-2013 «Взрывоопасные среды. Часть 31. Оборудование с защитой от воспламенения пыли «оболочками «t». Срок службы – 10 лет.

**СРОК ДЕЙСТВИЯ** С 30.01.2026 ПО 29.01.2031 **ВКЛЮЧИТЕЛЬНО**

Руководитель (уполномоченное лицо) органа по сертификации — Чемакина Лариса Владимировна

Эксперт (эксперт-аудитор) — Брановицкий Виктор Анатольевич

НКУ типа ЗУК используются в местах, где существует вероятность появления взрывоопасной газовой среды (Зона 1 и Зона 2).

**Для взрывонепроницаемых оболочек маркировка по газу:**

- Подгруппа IIB
- Расширенная подгруппа IIB+H2.

(IIB+H2 является наивысшей для корпусов с плоскими фланцевыми соединениями)

**Для оболочек Ex e «повышенная безопасность»:**

- Подгруппа IIC

Температурный класс T5 (температура нагрева до 100 °C), может использоваться в температурных классах T1-T4

Производятся взрывозащищенные корпуса с комбинацией различных видов защиты db и eb, что позволяет объединить преимущества разных методов.

Кроме маркировки для взрывоопасных газовых сред применяется маркировка IIIC для зон, опасных по воспламенению проводящей пыли (температура нагрева T95 °C).

**Защита от проникновения пыли и воды:**

- IP66 - полная пылезащита и защита от мощных водяных струй (стандартное исполнение)
- IP67 и IP68 - защита при погружении в воду (специальное исполнение)

Исполнение сейсмостойкости 9 баллов по шкале MSK-64, соответствие подтверждено сертификатом.

# ЭЛЕКТРОПИТАНИЕ ОБЪЕКТОВ ВО ВЗРЫВООПАСНОЙ ЗОНЕ

На технологических объектах для взрывоопасных зон электропитание может осуществляться как от общепромышленного НКУ, установленного на расстоянии от взрывоопасной зоны, так и от НКУ (ВРУ) во взрывозащищенном исполнении, расположенном на самом объекте.

Для оперативного подключения блоков мобильных установок применяются сертифицированные Ex e - разъемы серии ЗУК BJ, размещенные в выделенном коммутационном отделении.

**Особенности:**

- Габариты НКУ (ВРУ), рассчитываются с учетом размеров технологических блоков
- Номинальный ток НКУ до 1600 А
- Форма корпуса выбирается с учетом радиуса изгиба кабеля большого сечения
- Возможность изготовления с отделением для быстроразъемных соединений

**Применение:**

- Буровые установки
- Циркуляционные системы

**Распределение электроэнергии непосредственно во взрывоопасной зоне позволяет:**

- Исключить прокладку протяженных силовых кабелей
- Повысить надежность электроснабжения
- Кратно снизить срок подачи электропитания на объект



# ШКАФЫ УПРАВЛЕНИЯ С ПОВЫШЕННОЙ ТЕПЛООТДАЧЕЙ



Превышение температуры эксплуатации оборудования, установленного внутри шкафов управления приводит к серьезным последствиям — остановке технологического процесса, выхода из строя дорогостоящих устройств.

Стандартное решение для общепромышленных шкафов — установка активной приточно-вытяжной вентиляции для взрывонепроницаемых корпусов недопустимо.

**Конструкция взрывонепроницаемых корпусов ЗУК, обеспечивает нормальный температурный режим устройств со значительным тепловыделением:**

- Частотно-регулируемых приводов (ЧРП);
- Тормозных резисторов;
- Онлайн-источников бесперебойного питания;
- Инверторов

Производится расчет необходимой эффективной площади теплообмена с учетом максимальной температуры в районе эксплуатации.

Тепловые испытания изготовленных корпусов подтверждают эффективность системы теплоотвода.

**Особенности:**

- Обеспечение непрерывной работы ЧРП двигателя до 55 кВт
- Отвод тепла тормозного кранового резистора мощностью до 5,1 кВт при повторно-кратковременном режиме работы двигателя.

**Применение:**

- Крановое оборудование;
- Конвейеры
- Приготовление растворов (миксеры);
- Насосные станции и блоки;
- Блоки дозирования реагентов.
- Наливные установки

# ШКАФЫ УПРАВЛЕНИЯ С ПОВЫШЕННОЙ ТЕПЛООТДАЧЕЙ

Для увеличения эффективной площади теплоотдачи применяется вертикальный трубный радиатор, позволяющий увеличить теплоотвод без увеличения габаритных размеров корпуса.

**Особенности:**

- Компактность — увеличение в 2-4 раза теплоотдачи корпуса без увеличения его габаритов

**Применение:**

- Крановое оборудование;
- Конвейеры
- Приготовление растворов (миксеры);
- Насосные станции и блоки;
- Блоки дозирования реагентов.
- Наливные установки





Западно уральская компания

фотогалерея процесс производства
www.zuk-ex.ru

# ВЗРЫВОЗАЩИЩЕННЫЕ ШКАФЫ УПРАВЛЕНИЯ НАСОСАМИ

Шкафы управления насосами обеспечивают как минимум базовую функцию ПУСК-СТОП и защиту электродвигателя.

Станции управления поддерживают ручной, автоматический и дистанционный режимы работы. Система обеспечивает синхронизацию нескольких частотно-регулируемых приводов (ЧРП) и подключает резервные насосы для стабилизации давления в контуре.

Изготавливаются взрывозащищенные шкафы для управления электродвигателями пожарных насосов и исполнительными устройствами систем противопожарной защиты.



**Особенности:**

- Типовые ШУН с УПП на один или два агрегата, мощностью 37 кВт, 45 кВт, 55 кВт и 75 кВт
- ШУН для нефтяных насосных установок с мощностью до 200 кВт



**Применение:**

- Циркуляционные системы
- Емкостное оборудование
- Очистные
- Наливные установки

фотогалерея процесс производства
www.zuk-ex.ru

Западно уральская компания

# ШКАФЫ УПРАВЛЕНИЯ БЛОКОВ ЦИРКУЛЯЦИОННЫХ СИСТЕМ БУРОВЫХ УСТАНОВОК

**Шкафы для управления процессами приготовления, хранения и очистки раствора обеспечивают:**

- Плавный пуск электродвигателей
- шламовых насосов
- Подключение ШУ вибросит, дегазаторов и центрифуг
- Работу механических мешалок
- Обогрев буровых емкостей
  Основное и резервное освещение

Обеспечивается обработка сигналов с датчиков уровня и температуры, поддерживаются заданные технологические параметры.

При выходе параметров за допустимые пределы происходит отключение электропитания или снижение нагрузки.

**Особенности:**

- Форма корпуса и размер корпуса выбирается с учетом свободного пространства в технологическом боксе
- Возможность изготовления с отделением для быстроразъемных соединений
  Проверенные решения для подключения нескольких шламовых насосов на 45 кВт, 55 кВт и 75 кВт
  Управление как с двери, так и с помощью кнопочных постов

**Применение:**

- Циркуляционные системы
- Емкостное оборудование
- Очистные
- Наливные установки





# ШКАФЫ УПРАВЛЕНИЯ ОБОРУДОВАНИЕМ БУРОВЫХ УСТАНОВОК

**Значительный практический опыт разработки и поставки взрывозащищенных шкафов позволяет остановиться на уже готовых, проверенных решениях, работоспособность которых подтверждена годами эксплуатации:**

- В сложных атмосферных условиях
- В широком диапазоне температур
- При абразивном воздействии
- С учетом вибрационных нагрузок

Надежность конструкции шкафов типа ЗУК обеспечивает простота схемы управления и применение надежной элементной базы.

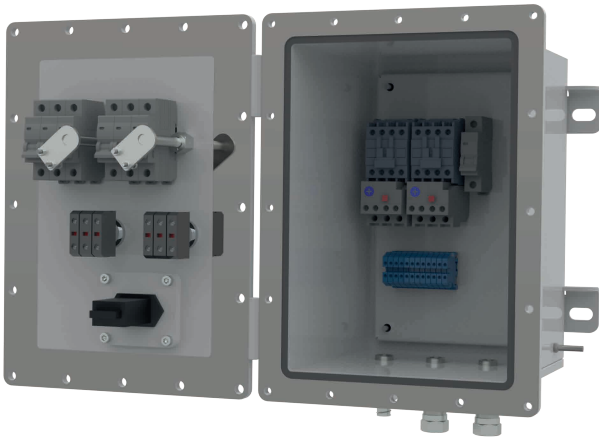
Рациональность компоновки позволяет реализовать доступность для обслуживания всех элементов и удобство подключения жил кабелей в корпусах компактных размеров.

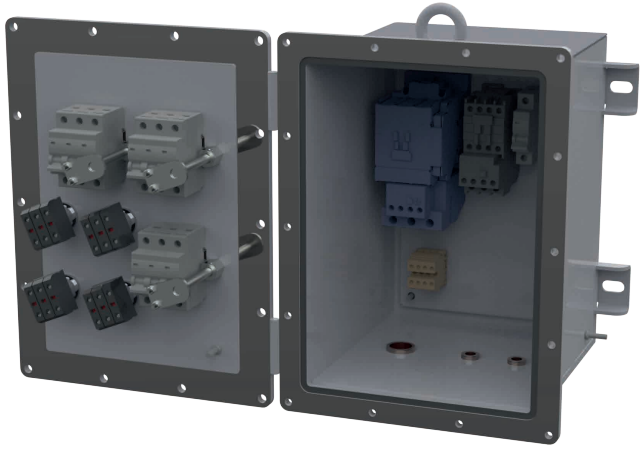
**Типовые решения:**

- ШУ для вибросит и СГУ с возможностью установки автоматического выключателя, счетчика моточасов (вибромоторы 1,65 кВт, 1,90 кВт, 2,2 кВт)
- ШУ для дегазаторов одно и двухдвигательном исполнении
- ШУ для декантирующих центрифуг
- ШУ для винтовых насосов

**Применение:**

- Циркуляционные системы
- Технологические емкости





фотогалерея процесс производства
www.zuk-ex.ru

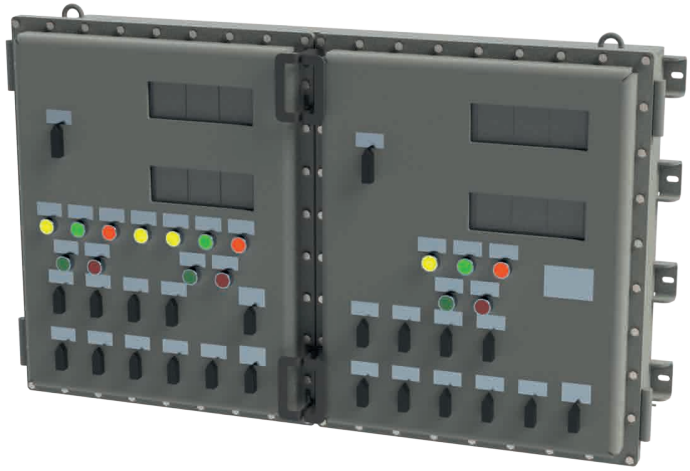
Западно уральская компания

# ШКАФЫ УПРАВЛЕНИЯ БЕСПЕРЕБОЙНЫМ ПИТАНИЕМ

Шкафы автоматического ввода резерва (АВР) служат для автоматического переключения потребителя с централизованного электропитания на резервное. Непрерывно контролируют параметры сети.

Применяется на критически важных участках технологического процесса.

Корпуса шкафов с источником бесперебойного питания во взрывозащищенном исполнении разрабатываются с учетом ограничений, обусловленных требованиями безопасности.



**Особенности:**

- Размещение батарей во взрывонепроницаемом отделении
- Обеспечение необходимого теплоотвода




**Применение:**

- Факельные установки
- Системы обогрева нефтепродуктов
- Компрессорное оборудование ЛСУ объектов нефтегазового комплекса

Западно уральская компания

фотогалерея процесс производства
www.zuk-ex.ru

# ШКАФЫ УПРАВЛЕНИЯ ДОЗИРОВОЧНЫМ ОБОРУДОВАНИЕМ

**К шкафам управления блоков непрерывного дозирования реагентов предъявляются следующие требования:**

- Частотно-регулируемое управление работой насоса-дозатора
- Применение ПЛК для точной дозировки реагентов в реальном времени
- Выбор режима работы и контроль параметров с панели оператора




**Особенности:**

- Размещение за взрывонепроницаемым окном сенсорной панели и реализация кнопочного управления
- Разделение силовых, сигнальных, искробезопасных цепей
- Обеспечение быстроразъемного сигнального интерфейса
- Полки для манипулятора «мышь» и клавиатуры
- Синхронизация работы с силовым оборудованием (ЧРП)



**Применение:**

- Установки дозированного нагнетания и приготовления реагентов

фотогалерея процесс производства
www.zuk-ex.ru

Западно уральская компания

# ШКАФЫ УЧЕТА И РАСПРЕДЕЛЕНИЯ

Шкафы управления промышленных объектов, оснащаются модулями учета активной и реактивной электрической энергии и обеспечивают измерение параметров электрической сети, последующее хранение накопленной информации и ее передачу в центры сбора данных систем АСКУЭ.

Обеспечивается утепление корпусов и установка плоских нагревательных элементов типа ЗУК для работы в суровых климатических условиях Арктики и Крайнего Севера.



**Особенности:**

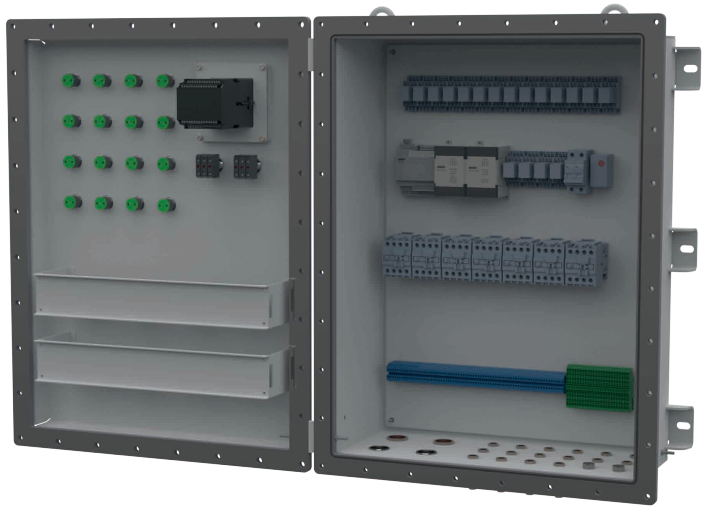
- Размещение за взрывонепроницаемым окном узлов учета электроэнергии
- Обеспечение микроклимата шкафов автоматики при температуре окружающей среды -60°С

**Применение:**

- Удаленные объекты нефтегазового комплекса

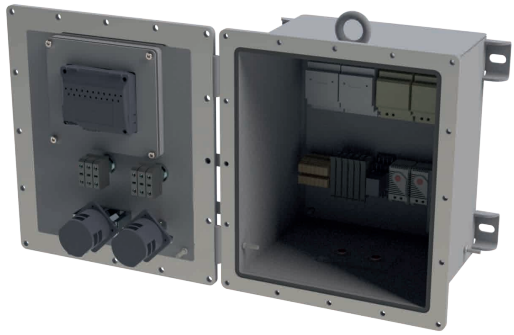
# ШКАФЫ ЛОКАЛЬНОЙ СИСТЕМЫ УПРАВЛЕНИЯ (ЛСУ)

Первой ступенью комплексной автоматизации техпроцесса обычно являются ЛСУ, размещенные во взрывоопасных зонах. Применение взрывонепроницаемого корпуса исключает ряд стандартных решений для ЛСУ общепромышленного исполнения или накладывает дополнительные требования к надежности элементов.



**Взрывозащищенный шкаф ЛСУ — это индивидуально разработанные устройства, в комплексе решаются задачи:**

- Автоматизация на программируемых контроллерах
- Сборка шкафов управления на основе модульной автоматики
- Проектирование корпуса с оптимальным внутренним пространством, дополнительными монтажными панелями
- Обеспечение работы в непрерывном режиме



**Применение:**

- Автоматизация объектов нефтегазового комплекса

фотогалерея процесс производства
www.zuk-ex.ru

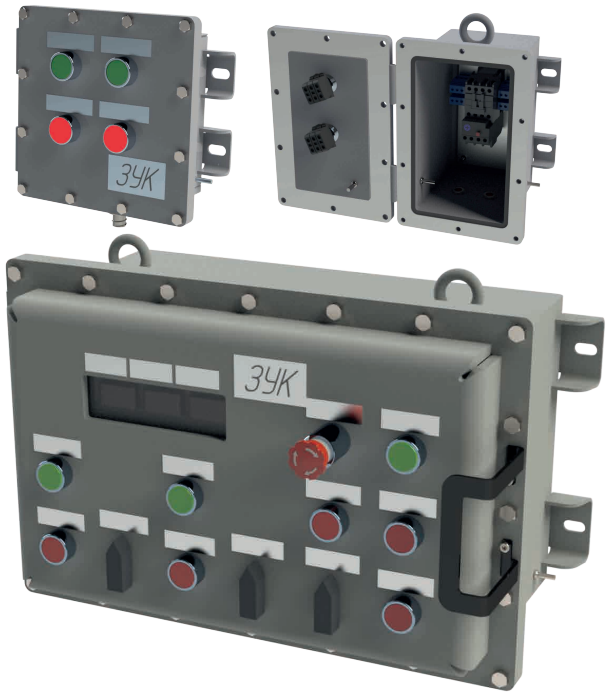
Западно уральская компания

# ПУЛЬТЫ УПРАВЛЕНИЯ, СИГНАЛИЗАЦИИ, ОПОВЕЩЕНИЯ

Пульты с маркировкой Ex d (взрывонепроницаемая оболочка)

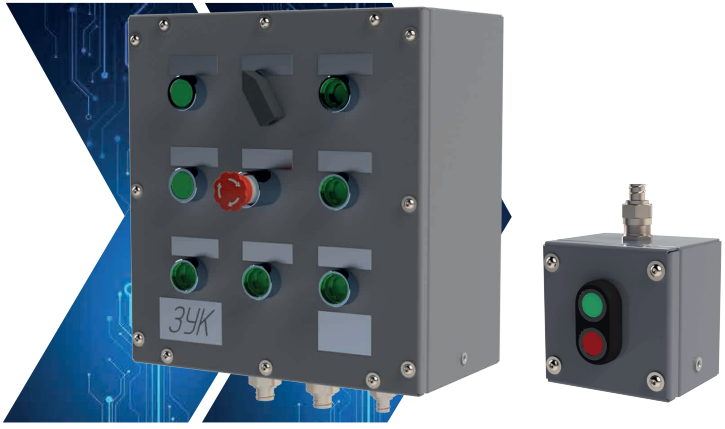
**Стандартные исполнения на 1,2,3,4, а также на 5-6 и 7-9 элементов управления и индикации, применяются Ex-компоненты типа ЗУК:**

- Светодиодные индикаторы
- Кнопки, кнопки с индикацией, кнопки «грибок»
- Переключатели, потенциометры




Внутри взрывонепроницаемой оболочки допустимо устанавливать стандартное электрооборудование (автоматические выключатели, пускатели, реле).

Изготавливаются специализированные пульты управление сложным оборудованием — буровым, крановым, насосным.




Пульты с маркировкой Ex e (повышенная безопасность) предотвращают возникновение искр и чрезмерный нагрев.

Стандартные исполнения на 1,2,3,4 и 5,6 элементов управления и индикации

По сравнению с Ex db имеют меньшую стоимость, но в составе могут быть применены только компоненты, сертифицированные как Ex eb.

Западно уральская компания

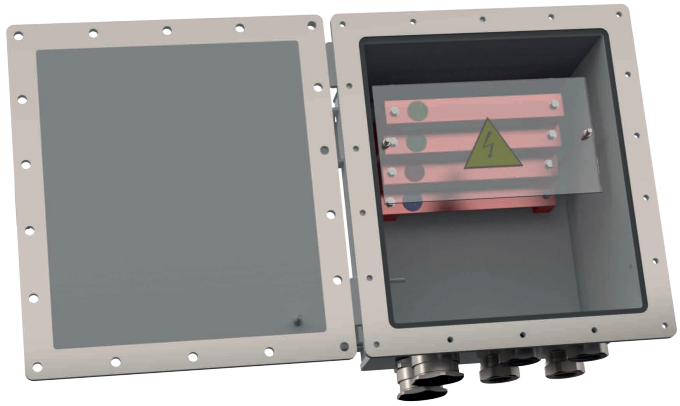
фотогалерея процесс производства
**www.zuk-ex.ru**

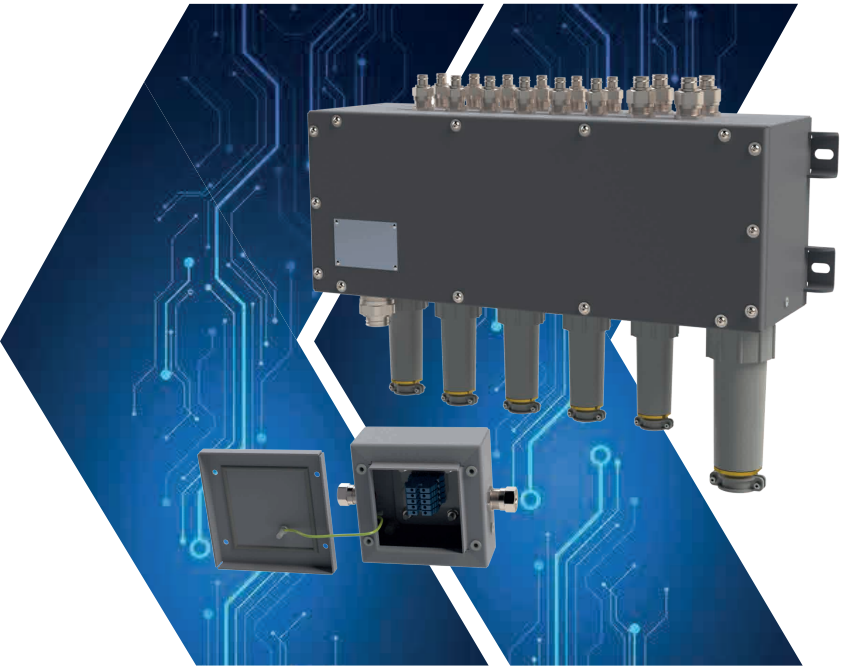
# РАСПРЕДЕЛИТЕЛЬНЫЕ, КЛЕММНЫЕ КОРОБКИ

Клеммные коробки с маркировкой Ex d (взрывонепроницаемая оболочка)

Внутри взрывонепроницаемой оболочки допустимо устанавливать стандартное коммутационное электрооборудование (распределительные шины, шинные блоки).

Изготавливаются клеммные коробки на токи до 1600 А.





Клеммные коробки с маркировкой Ex e (повышенная безопасность) предотвращают возникновение искр и чрезмерный нагрев.

По сравнению с Ex db имеют меньшую стоимость, но в составе могут быть применены только клеммы, сертифицированные, как Ex e, а также Ex e - разъемы серии ЗУК BJ.

фотогалерея
процесс
производства
www.zuk-ex.ru

Западно
уральская
компания

**НКУ типа ЗУК разрабатываются на основании технических заданий в формате, удобном заказчику (однолинейные или принципиальные схемы, опросные листы, перечень и характеристики подключаемого оборудования):**

- Изучение технического задания и уточнение деталей
- Расчёт стоимости каждого изделия с перечнем применяемых компонентов
- Подготовка ТКП с указанием сроков изготовления партии
- Разработка эскизного вариант изделия, а также 3D модели
- Разработка, при необходимости, принципиальной схемы


**Офис:**
426000, УР, г. Ижевск, ул. Областная, д.9

**Производственная площадка:**
г. Ижевск, ул. Гагарина д.1, к.2.

**Телефон:**
+7 (3412) 56-11-32, +7 (3412) 56-68-58

**Эл. почта:**
office@zuk-ex.ru


## ОБЩИЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ НКУ ТИПА ЗУК

| | |
|---|---|
| Материал изготовления: | Малоуглеродистая сталь 09Г2С, нержавеющая сталь 12Х18Н10Т (либо аналогичные по свойствам) |
| Исполнения по обеспечиваемой взрывозащиты по газу: | 1Ex db IIB T5 Gb X<br>1Ex db IIB+H2 T5 Gb X<br>1Ex eb IIC T5 Gb X<br>1Ex db eb IIB T5 Gb X<br>1Ex db eb IIB+H2 T5 Gb X |
| Исполнения по обеспечиваемой взрывозащиты по пыли: | Ex tb IIIC T95 °C Db X |
| Номинальное напряжение: | до 1000 В |
| Номинальный ток: | до 1600 А |
| Степень защиты от внешних воздействий, IP: | IP66, IP67, IP68 |
| Климатическое исполнение: | УХЛ1 |
| Температура окр. среды: | от - 60 °C (при наличии электрообогрева) до +55 °C |