

1. У ГК ПитОН полностью 100% локализованное производство шинопровода в России (2 завода: в г.Екатеринбург и в г.Нижнекамск), не зависимое от поставок каких либо компонентов из-за рубежа. У ЕАЕ ничего не локализовано в России в части производства шинопровода. На заводе в ООО «ЕАЕ» в г.Александров изготавливают только КНС (лотки) и поддерживается минимальный склад стандартных секций изготовленных на заводе ЕАЕ в Турции, дорборные (дозамерные) секции поставляются в Россию с завода ЕАЕ в Турции до 2-3 месяцев.
2. У ШП ПитОН для покрытия шин шинопровода используется бесшовная компаундная изоляция 5 поколения, исключающая образование влаги при переходе из холодного в теплое помещение.
3. У ШП ПитОН класс изоляции F (до 155 гр.Ц), у ШП ЕАЕ класс изоляции В (до 130 гр.Ц). Это класс нагревостойкости.
4. У ШП ПитОН изоляторы стыка производятся из композитного материала, который выдерживает воздействие температуры пламени до 960 гр.Цельсия. (У ШП ЕАЕ простой пластик, это видно по следам толкателей на изоляторах). Стык очень важный элемент, от которого зависит надёжность всего шинопровода.
5. Токоведущие шины у ШП ПитОН сделаны из сплава АД0, это более чистый сплав, в отличии от ШП ЕАЕ, у которых сплав для токоведущих шин сделан из аналога АД31, это более твердый, но в то же время более грязный сплав, это значит что ШП ПитОН может по умолчанию держать более высокую нагрузку, в отличии от ШП ЕАЕ.
6. По причине применения разных сплавов токоведущих шин у ШП ПитОН и ШП ЕАЕ, различаются внешние температурные условия работы внутри заводских цехов предприятий. Например ШП ПитОН может работать в номинальном значении (к примеру 1600А) внутри металлургического цеха до T=50 гр.Ц без понижения его номинала, а у ШП ЕАЕ для выполнения такой же задачи придётся применять следующий по шагу номинал, то есть например на 2000А или 2500А, так как у ШП ЕАЕ максимальная внешняя температура для работы в номинале, это только T=35 гр.Ц.
7. У ШП ПитОН сборка деталей корпуса выполнена высокопрочной AL клепкой, исключающей гальванопару. У ШП ЕАЕ сборка корпуса выполнена на саморезах.
8. У ШП ПитОН для затяжки стыков используется болт со срывной головкой и ревизионной головкой со стопором с обратной стороны. Это значит, что монтажнику для затяжки стыка ШП ПитОН требуется обычный ключ, а для затяжки стыка у ШП ЕАЕ нужен обязательно моментный ключ, без которого стык не может быть затянут правильно и есть риск влияния человеческого фактора.
9. У ШП ПитОН в обязательной комплектации используется Маркер температурного контроля нагрева стыков. Это позволяет визуально контролировать температуру самого нагруженного узла без инструментального контроля – например тепловизора или пирометра. У ШП ЕАЕ такой опции нет.
10. Поставка продукция ЕАЕ сильно зависима от ситуативных геополитических рисков (случай в 2015 г, при сбитии турецкими ВВС российского самолета-штурмовика и гибели нашего лётчика на границе с Сирией). А также стоимость ШП ЕАЕ привязана к курсу доллара USD и в случае роста курса стоимость в период реализации договора поставки может меняться. Таможня РФ заблокировала/затруднила на полгода поставки продукции ЕАЕ в РФ.
11. Прочие риски. Турция страна НАТО, с учётом этого внешнего фактора может возникнуть внезапный риск невыполнения контрактных обязательств, как это произошло сейчас с европейскими странами. Кроме того есть риск повреждения производственных мощностей ЕАЕ, которые расположены в сейсмоопасной зоне, что показало недавнее землетрясение в Турции.