

ООО «СПЕЦГАЗ»



ПАСПОРТ

сосуда, работающего под давлением, подземного исполнения с высокими патрубками, предназначенного для хранения сжиженных углеводородных газов, объемом 4,3 м³



Заводской номер _____

Технические характеристики и параметры

Наименование частей сосуда		Корпус
Рабочее давление, МПа (кгс/см²)		1,6 (16,3)
Расчетное давление, МПа (кгс/см²)		1,6 (16,3)
Пробное давление испытания, МПа (кгс/см²)	гидравлического	2,45 (25)
	пневматического	
Рабочая температура среды, °С		От минус 40 до плюс 50
Расчетная температура стенки, °С		Плюс 50
Минимально допустимая отрицательная температура стенки, °С		Минус 40
Наименование рабочей среды		Пропан-бутан
Характеристика рабочей среды	класс опасности	2
	взрывоопасность	да
	пожароопасность	да
Прибавка для компенсации коррозии (эрозии), мм		-----
Обработка поверхности	внешнее покрытие	INTERZONE 954 GREY
	внутреннее покрытие	----
Вместимость, м³ (л)		4,3 (4300)
Масса пустого сосуда, кг		759
Максимальная масса заливаемой среды, кг		
Расчетный срок службы сосуда, лет		25

Сведения об основных частях сосуда

Наименование частей сосуда (обечайка, днище, решетка, трубы, рубашка)	Количество, шт	Размеры, мм			Основной металл*		Данные о сварке (пайке)		
		Диаметр (внутренний)	Толщина стенки	Длина (высота)	Марка	ГОСТ (ТУ)	Способ выполнения соединения (сварка, пайка)	Вид сварки (пайки)	Электроды, сварочная проволока, припой (тип, марка, ГОСТ или ТУ)
Обечайка	2	1250	6	1500	09Г2С ГОСТ 19281-89	19903-74	Сварка	полуавтоматическая	Свар.Пров.80Г2С ГОСТ 2246-70 Флюс ОСЦ-45М ГОСТ 9087-81
Днище	2	1250	6	264	09Г2С ГОСТ 19281-89	19903-74	Сварка	полуавтоматическая	Свар.Пров.80Г2С ГОСТ 2246-70 Флюс ОСЦ-45М ГОСТ 9087-81
Патрубок заполнения	1	36	7	650	Сталь 20	1050-88	Сварка	полуавтоматическая	Свар.Пров.80Г2С ГОСТ 2246-70 Флюс ОСЦ-45М ГОСТ 9087-81
Патрубок ПСК	1	36	7	315	Сталь 20	1050-88	Сварка	полуавтоматическая	Свар.Пров.80Г2С ГОСТ 2246-70 Флюс ОСЦ-45М ГОСТ 9087-81
Патрубок уровнемера	1	41	8	575	Сталь 20	1050-88	Сварка	полуавтоматическая	Свар.Пров.80Г2С ГОСТ 2246-70 Флюс ОСЦ-45М ГОСТ 9087-81
Патрубок жидкой фазы	1	24	7	200	Сталь 20	1050-88	Сварка	полуавтоматическая	Свар.Пров.80Г2С ГОСТ 2246-70 Флюс ОСЦ-45М ГОСТ 9087-81
Патрубок паровой фазы	1	24	7	635	Сталь 20	1050-88	Сварка	полуавтоматическая	Свар.Пров.80Г2С ГОСТ 2246-70 Флюс ОСЦ-45М ГОСТ 9087-81
Фланец	1	33,5	17,25	35	Сталь 20	1050-88	Сварка	полуавтоматическая	Свар.Пров.80Г2С ГОСТ 2246-70 Флюс ОСЦ-45М ГОСТ 9087-81

Данные о штуцерах, фланцах, крышках и крепежных изделиях

Наименование	Кол-во, шт.	Размеры, мм или номер по спецификации	Материал	
			Марка	ГОСТ (ТУ)
Патрубок заполнения	1	См.эскиз 2	Сталь 20	1050-88
Патрубок ПСК	1	См.эскиз 2	Сталь 20	1050-88
Патрубок уровнера	1	См.эскиз 2	Сталь 20	1050-88
Патрубок жидкой фазы	1	См.эскиз 2	Сталь 20	1050-88
Патрубок паровой фазы	1	См.эскиз 2	Сталь 20	1050-88
Фланец	1	См.эскиз 2	Сталь 20	1050-88
Патрубок заполнения	1	См.эскиз 2	Сталь 20	1050-88

**Данные о предохранительных устройствах, основной арматуре,
контрольно-измерительных приборах, приборах безопасности**

Наименование и количество	Количество, шт	Место установки	Условный проход, мм DN	Максимально е давление, МПа (кгс/см ²), PN	Материал корпуса	
					Марка	ГОСТ (ТУ)
Клапан отбора паровой фазы SRG тип 483, 3/4"	1	См. эскиз.1				
Клапан отбора жидкой фазы SRG тип 484, 3/4"	1	См. эскиз.1				
Предохранительный клапан SRG тип 485, 1 1/4"	1	См. эскиз.1				
Уровнемер SRG тип 487	1	См. эскиз.1				
Клапан наполнения SRG тип 481, 1 1/4"	1	См. эскиз.1				

Карта измерений корпуса сосуда (смотри эскиз 1)

Наименование элемента	Номер эскиза	Номер сечения	Диаметр, мм			Овальность, %		Отклонение от прямолинейност и, мм		Смещение кромок сварных стыковых соединений, мм			
			Номинальный (наружный)	Отклонение		допускаемое	измеренная	допускаемое	измеренное	продольных		кольцевых	
				допускаемое	измеренное					допускаемое	измеренное	допускаемое	измеренное
Обечайка	1		1262	+4	1262	3	2,5			0,4	0,4	1,4	1,3
Днище	1		1262	+4	1262	3	2,5						

Результаты испытаний и исследований сварных соединений (см эскиз 3)

Наименование элемента и номер чертежа (эскиза) с указанием соединения, для которого изготавливались контрольные соединения	Документ о проведении испытаний (номер и дата)	Механические испытания											Металлографические исследования				
		Сварное соединение				Металл шва			Зона термического влияния (околошовная зона)				Номер и дата документа макро- или микросследования	Оценка	Клеймо сварщика		
		Временное сопротивление Rm, МПа (кгс/см ²)	Ударная вязкость			Диаметр оправки и угол изгиба	Временное сопротивление Rm, МПа (кгс/см ²)	Относительное удлинение A ₅ , %	Твердость НВ	Ударная вязкость						Твердость НВ	Оценка
			Величина, Дж/см ² (кгс·м/см ²)	Температура, °С	Тип образца					Величина, Дж/см ² (кгс·м/см ²)	Температура, °С	Тип образца					
Продольный шов №1, №2, №3	490					490											
Кольцевой шов №1, №2, №3, №4	490					490											
Шов фланца																	
Шов патрубков №1-№5	490					490											

Данные о неразрушающем контроле сварных соединений

Обозначение сварного шва	Номер и дата документа о проведении контроля	Метод контроля	Объем контроля, %	Описание дефектов	Оценка
Продольный шов С1, С2, С3		Радиоскопический гидравлический	100	-	
Кольцевой шов С4, С5, С6, С7		Гидравлический	100		
Шов патрубка Т1, Т2, Т3, Т4, Т5		Гидравлический	100		
Шов фланца Т6		Гидравлический	100		

Данные о других испытаниях и исследованиях

Данные о термообработке

Наименование элемента	Номер и дата документа	Вид термообработки	Температура термообработки, °С	Скорость, °С/ч		Продолжительность выдержки, ч	Способ охлаждения
				нагрева	нагрева		

Данные о гидравлическом (пневматическом) испытании

Сосуд успешно прошел следующие испытания:

Вид и условия испытания		Испытываемая часть сосуда	
		Корпус	
Гидравлическое испытание	Пробное давление, МПа (кгс/см ²)	2,45 (25)	
	Испытательная среда	вода	
	Температура испытательной среды, °С	40	
	Продолжительность выдержки, ч (мин)	60	
Пневматическое испытание	Пробное давление, МПа (кгс/см ²)		
	Продолжительность выдержки, ч (мин)		
Положение сосуда при испытании		горизонтальное	

Гидравлический тест –

Пневматический тест –

Заключение

Сосуд изготовлен в соответствии с Техническим регламентом Таможенного союза "О безопасности оборудования, работающего под избыточным давлением" (ТР ТС 032/2013).

Сосуд подвергнут наружному и внутреннему осмотру, гидравлическому испытанию пробным давлением согласно разделу 11 настоящего паспорта.

Сосуд признан годным для работы с указанными в настоящем паспорте параметрами.

Срок службы сосуда 25 лет, гарантийный срок эксплуатации не менее 36 месяцев со дня ввода сосуда в эксплуатацию.

Главный инженер _____

Руководитель фирмы _____

« » _____ 201 г _____

Сведения о местонахождении сосуда

Наименование предприятия-владельца	Местонахождение сосуда	Дата установки

Ответственные за исправное состояние и безопасное действие сосуда

Номер и дата приказа о назначении	Должность, Фамилия Имя Отчество ответственного	Подпись

Сведения об установленной арматуре

Дата	Наименование	Кол-во, шт.	Условный проход, мм	Условное давление, МПа (кгс/см ²)	Материал (марка, ГОСТ или ТУ)	Место установки	Подпись ответственного лица за исправное состояние и безопасное действие сосуда

Другие данные об установке сосуда

Сведения о замене и ремонте основных элементов сосуда и арматуры

Дата	Сведения о замене и ремонте	Подпись ответственного лица, проводившего работы

Сведения о замене и ремонте основных элементов сосуда и арматуры

Дата	Сведения о замене и ремонте	Подпись ответственного лица, проводившего работы

Запись результатов освидетельствования

Освидетельствование		Разрешенное давление, МПа (кгс/см ²)	Срок следующего освидетельствования
Дата	Результаты		

Запись результатов освидетельствования

Освидетельствование		Разрешенное давление, МПа (кгс/см ²)	Срок следующего освидетельствования
Дата	Результаты		

Регистрация сосуда

Сосуд зарегистрирован за № _____ в _____

(регистрирующий орган)

В паспорте пронумеровано и прошнуровано _____ страниц и _____ чертежей.

должность представителя регистрирующего органа

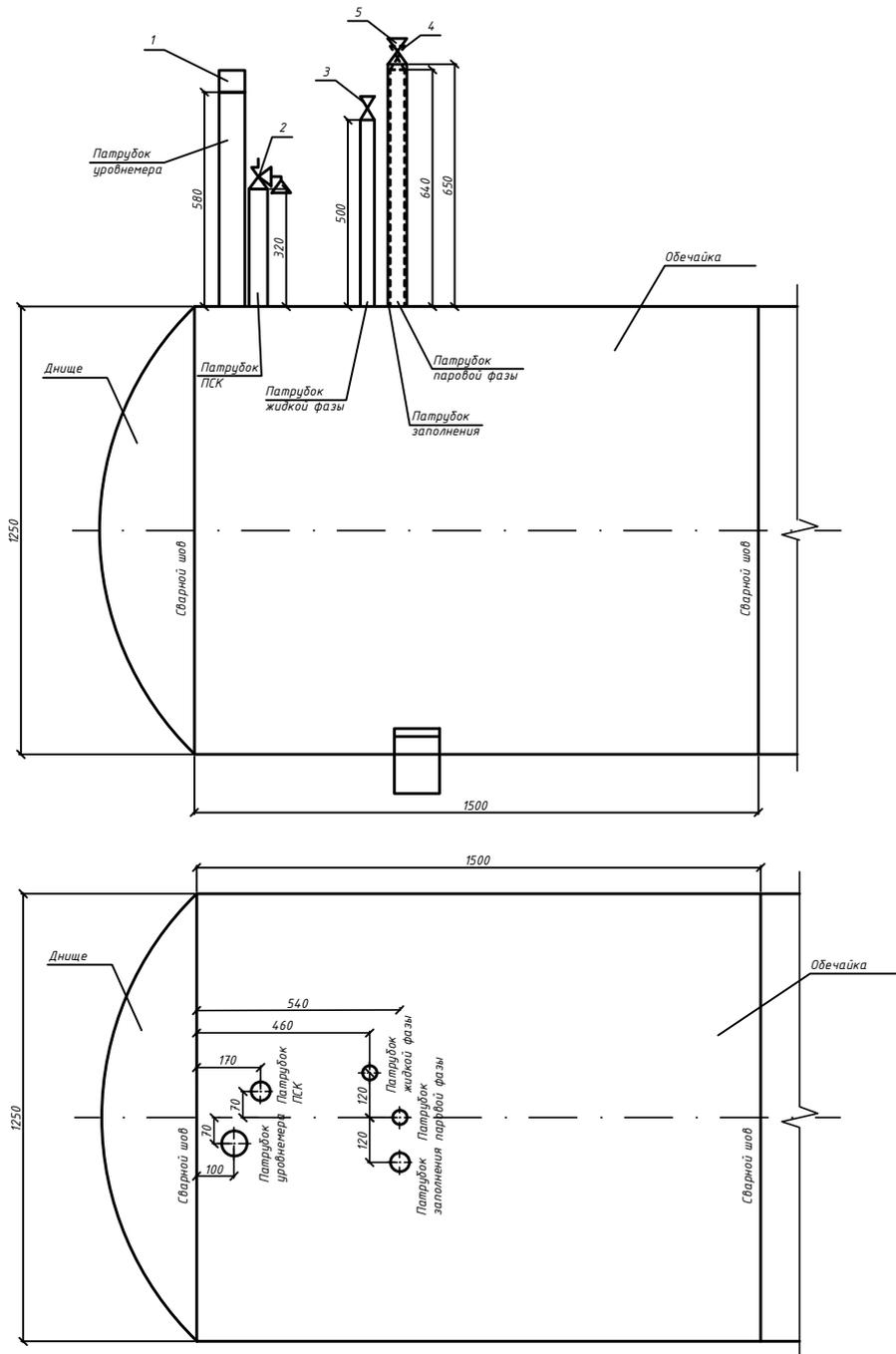
подпись

Ф.И.О.

м.п.

" ____ " _____ 20 ____ г.

Эскиз 1.
Схема расположения патрубков и арматуры

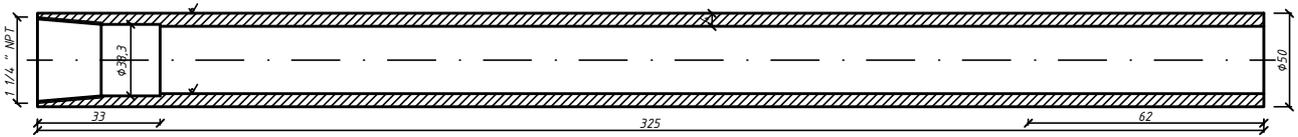


Присоединительные размеры арматуры

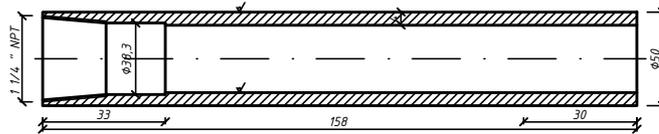
Поз.	Наименование	Модель	Присоединительный размер
1	Уровнемер	SRG тип 487	через фланец
2	Предохранительный клапан	SRG тип 485	1 1/4" NPT
3	Клапан отбора жидкой фазы	SRG тип 484	3/4" NPT
4	Клапан отбора паровой фазы	SRG тип 483	3/4" NPT
5	Клапан наполнения	SRG тип 481	1 1/2" NPT

Эскиз 2
Размеры патрубков и фланцев

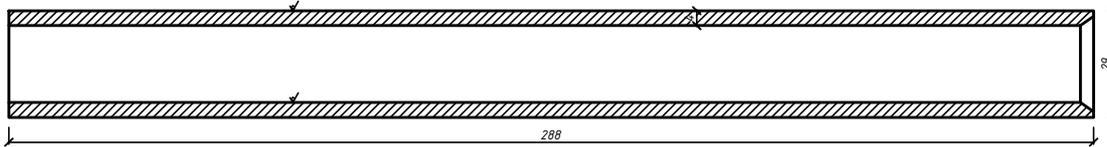
Патрубок заполнения



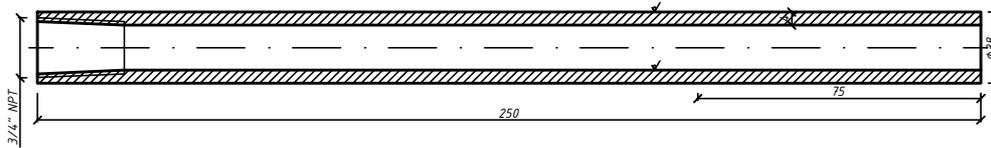
Патрубок ПСК



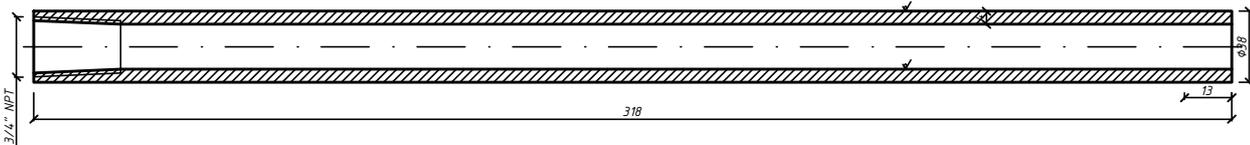
Патрубок урвнмера



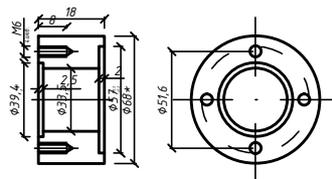
Патрубок жидкой фазы



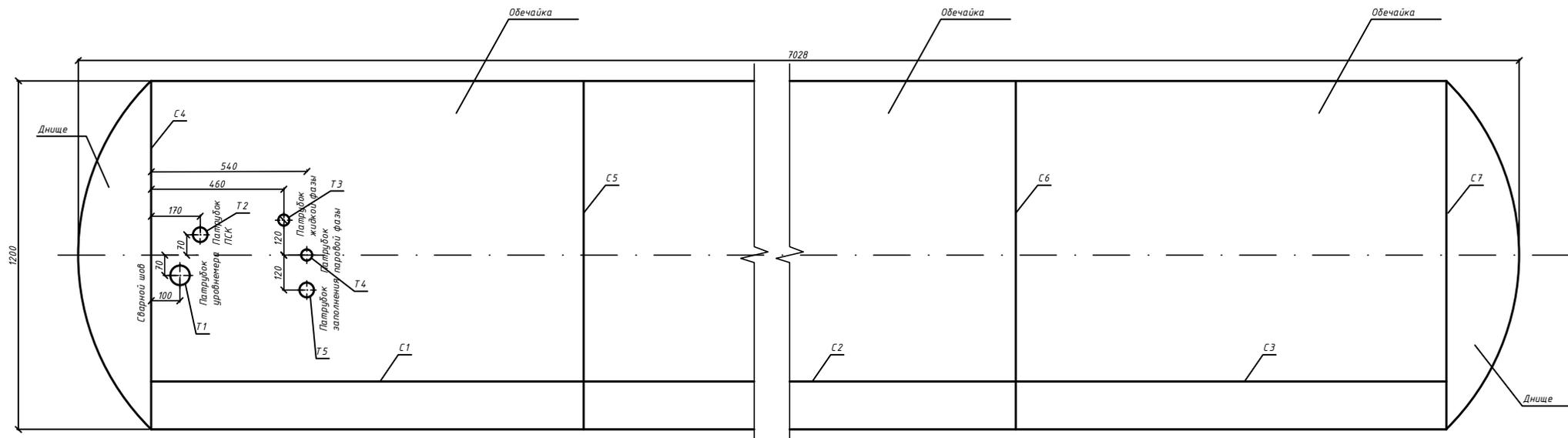
Патрубок паровой фазы



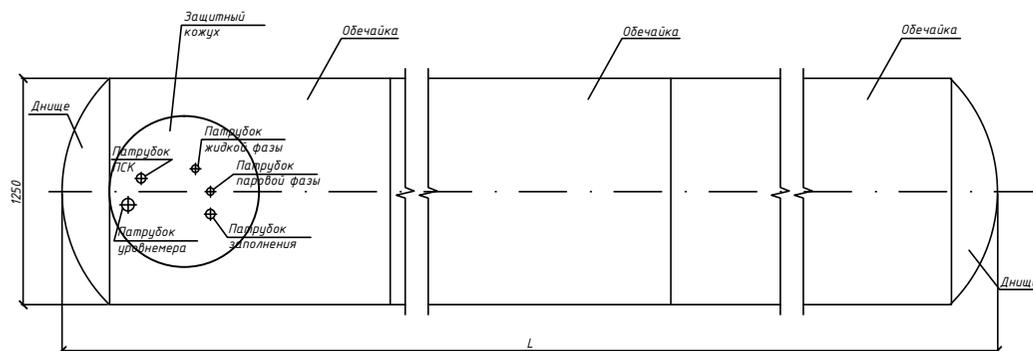
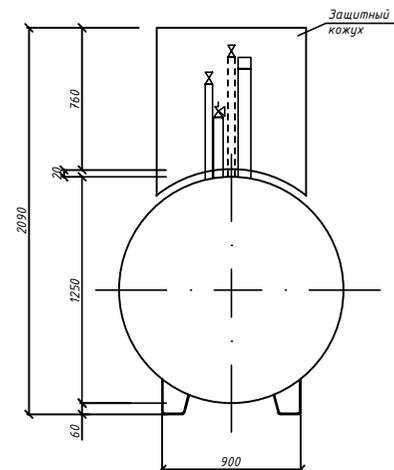
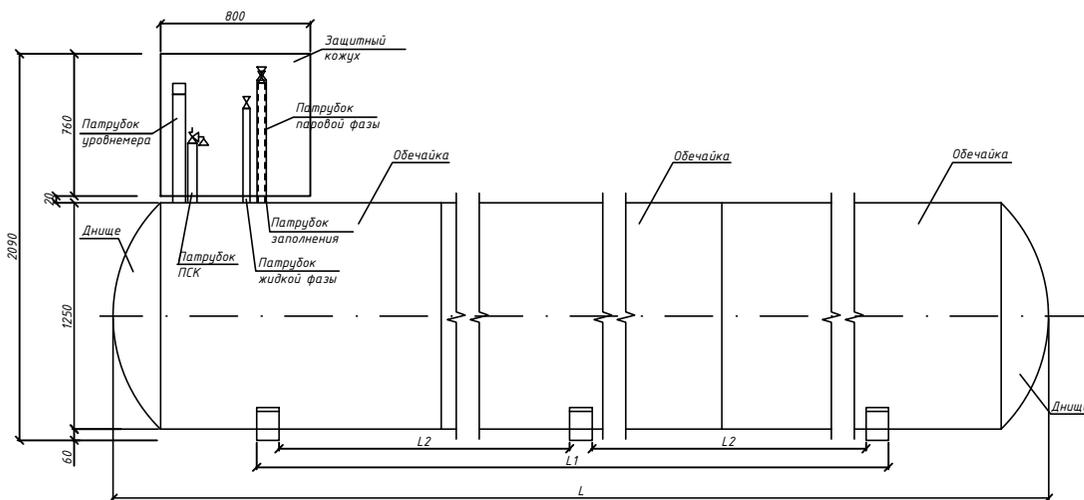
Фланец урвнмера



Эскиз 3
Данные о неразрушающем контроле сварных соединений



Эскиз 4
Данные о типоразмерах сосуда



Объем, л	Количество обечайек, шт	Общая длина L, мм	Расстояние между опорами L1, мм	Расстояние между опорами L2, мм	Количество опор, шт	Вес, кг
2400	1	2028	1100	—	4	447
4300	2	3528	2000	—	4	759
6200	3	5028	2000	—	4	1071
8100	4	6528	2000	—	4	1383
10000	5	8028	—	2000	6	1695
12000	6	9528	—	2000	8	2007

Проверочный расчет элементов емкости

1. Задача расчета:

Задачей расчета является проверка на прочность емкости.

2. Данные для расчета:

Среда – сжиженные углеводородные газы по ГОСТ 20448-90 "Газы углеводородные сжиженные топливные для коммунально-бытового потребления. Технические условия".

Материал обечаек, днищ - сталь марки 09Г2С по ГОСТ 19281-89, временное сопротивление 556 МПа (57 кг/мм^2), 12 категории по нормируемым характеристикам, класс прочности 345, нормальной плоскостности, с гарантией свариваемости. Сортамент стали по ГОСТ 19903-74.

Толщина листа, мм: $s=6$.

Наружный диаметр емкости, мм: $D=1262\pm 4$.

Рабочая температура: $-40 \text{ }^\circ\text{C}$ до $+45 \text{ }^\circ\text{C}$.

Расчетная температура: $+50 \text{ }^\circ\text{C}$

Рабочее давление: $P=1,6 \text{ МПа}$

Расчетный срок службы емкости: $t=25$ лет

3. Определение величины расчетного и пробного давлений:

Согласно ГОСТ 14249-89 п.1.2. под рабочим давлением для сосуда или аппарата следует понимать максимальное внутреннее избыточное или наружное давление, возникающее при нормальном протекании рабочего процесса, без учета гидростатического давления среды и без учета кратковременного повышения давления во время действия предохранительного клапана или других предохранительных устройств.

Под расчетным давлением в рабочих условиях для элементов сосудов и аппаратов следует понимать давление, на которое проводится их расчет на прочность. Расчетное давление для элементов сосуда или аппарата принимают, как правило, равным рабочему давлению или выше.

Принимаем расчетное давление $P_{\text{расч.}}=1,86 \text{ МПа}$.

3.2. Согласно ГОСТ 14249-89 п.1.2.3. под пробным давлением в сосуде или аппарате следует понимать давление, при котором проводится испытание сосуда или аппарата. Под расчетным давлением в условиях испытаний для элементов сосудов и аппаратов следует понимать давление, которому они подвергаются во время пробного испытания, включая гидростатическое давление, если оно составляет 5% или более пробного давления.

$$P_{\text{пр.}} = 1,25 \cdot \frac{[\sigma]_{20}}{[\sigma]_t} \cdot p;$$

где $[\sigma]_{20}$ – допускаемое напряжение для материала при температуре $20 \text{ }^\circ\text{C}$: $[\sigma]_{20} = 196 \text{ МПа}$ (согласно приложению 1 ГОСТ 14249-89);

$[\sigma]_t$ – допускаемое напряжение для материала при расчетной температуре $t \text{ }^\circ\text{C}$ (расчетная температура $+50 \text{ }^\circ\text{C}$): $[\sigma]_{50} = 186 \text{ МПа}$ (значение определено при помощи линейной интерполяции с округлением результатов до $0,5 \text{ МПа}$ в сторону меньшего значения);

p – расчетное давление, МПа;

Таким образом, $P_{\text{пр.}} = 1,25 \cdot \frac{196}{186} \cdot 1,86 = 2,45 \text{ МПа}$

4. Расчет цилиндрической обечайки, нагруженной внутренним избыточным давлением.

Расчет выполнен согласно ГОСТ 14249-89 п. 2.3.1.

Расчетные формулы применимы при отношении толщины стенки к диаметру

$$\frac{s-c}{D} \leq 0,1 \text{ для обечаек и труб при } D \geq 200 \text{ мм}$$

где s – исполнительная толщина стенки, мм;

c – сумма прибавок к расчетным толщинам стенок, мм;

D – внутренний диаметр сосуда, мм;

$$c = c_1 + c_2 + c_3;$$

где c_1 – прибавка для компенсации коррозии и эрозии, мм (скорость коррозии принята $V = \text{мм/год}$ согласно);

c_2 – прибавка для компенсации минусового допуска, мм;

c_3 – прибавка технологическая на компенсацию утонения стенки, мм

$$C = 0 + 0 + 0 = 0$$

Исполнительную толщину стенки следует определять по формуле:

$$s \geq s_p + c,$$

где s_p – расчетная толщина стенки, мм;

$$s_p = \frac{p \cdot D}{2 \cdot [\sigma] \cdot \varphi_p - p};$$

где $[\sigma]$ – допускаемое напряжение при расчете по предельным нагрузкам, МПа;

$$[\sigma] = \eta \cdot \min \left(\frac{R_e}{n_T}; \frac{R_m}{n_B} \right);$$

где η – поправочный коэффициент к допускаемым напряжениям: $\eta = 1$ (согласно п. 1.4.3. ГОСТ 14249-89);

R_e – минимальное значение предела текучести при расчетной температуре: $R_e = 433 \text{ МПа}$;

n_T – коэффициент запаса прочности по пределу текучести: $n_T = 1,5$ (согласно таблице 1 ГОСТ 14249-89);

R_m – минимальное значение временного сопротивления при расчетной температуре: $R_m = 556 \text{ МПа}$;

n_B – коэффициент запаса прочности по временному сопротивлению: $n_B = 2,4$ (согласно таблице 1 ГОСТ 14249-89);

$$[\sigma] = 1 \cdot \min \left(\frac{433}{1,5}; \frac{556}{2,4} \right) = 231;$$

φ_p – коэффициент прочности продольного сварного шва: $\varphi_p = 0,9$ (согласно приложению 5 ГОСТ 14249-89);

$$s_p = \frac{1,86 \cdot 1250}{2 \cdot 231 \cdot 0,9 - 1,86} = 5,61 \text{ мм};$$

$$6 \geq 5,61;$$

Условие выполняется.

В соответствии с расчетом, принимаем толщину стенки $s = 6 \text{ мм}$

Проверка применимости формул при отношении толщины стенки к диаметру:

$$\frac{6}{1250} = 0,005 \leq 0,1;$$

Условие применимости выполняется.

Допускаемое внутреннее избыточное давление следует рассчитывать по формуле:

$$[p] = \frac{2 \cdot [\sigma] \cdot \varphi_p \cdot (s - c)}{D + (s - c)};$$

$$[p] = \frac{2 \cdot 231 \cdot 0,9 \cdot (6 - 0)}{1250 + (6 - 0)} = 2,07 \text{ МПа};$$

Расчет на прочность обечайки для условий испытания проводить не требуется, если расчетное давление в условиях испытания будет меньше, чем расчетное давление в рабочих условиях, умноженное на $1,35 \cdot \frac{[\sigma]_{20}}{[\sigma]_t}$.

$$P_{\text{пр.}} < 2,07 \cdot 1,35 \cdot \frac{196}{189};$$

$$2,45 < 2,9$$

Условие выполняется.

Инструкция
по эксплуатации емкостей цилиндрических без внутренних устройств для сжиженного
углеводородного газа.

1. Основные сведения об изделии.

Настоящая Инструкция предназначена для ознакомления с устройством и требованиями безопасного использования емкостей цилиндрических без внутренних устройств (далее по тексту емкости) для сжиженного углеводородного газа (СУГ) на рабочее давление 1,56 МПа (15,6 кгс/см²).

Емкости предназначены для хранения и использования сжиженного углеводородного газа (пропан-бутановой смеси) в качестве топлива в технологических схемах автономного газоснабжения объектов производственного и коммунально-бытового назначения.

Емкость представляет собой сосуд, состоящий из цилиндрической обечайки, с сваренными в нее фланцами и/или бобышками для присоединения контрольно-измерительной и заправочной арматуры (далее по тексту арматура) и двух торосферических днищ.

Количество и присоединительные размеры фланцев и/или бобышек могут изменяться в зависимости от типоразмера емкости и типа используемой арматуры.

Каждая емкость должна оснащаться наполнительным клапаном (с защитой от перенаполнения или без нее), поплавковым уровнемером для контроля уровня наполнения, раздаточным вентилем и предохранительным клапаном с обратным клапаном.

Базовый вариант емкости с устанавливаемой на нее арматурой показан на эскизе 1 настоящего паспорта.

Арматура может поставляться установленной на емкость, либо отдельно от нее.

По требованию Заказчика при согласовании с Разработчиком допускается замена указанной арматуры арматурой с аналогичными техническими характеристиками. Установка другой, отличной по техническим характеристикам, арматуры без согласования с Разработчиком **запрещена**.

Емкости поставляются в комплектности:

№№ п. п.	Наименование	Ед. изм.	Количество	Примечание
1	Емкость	шт	1	
2	Заглушки бобышек и/или фланцы	шт	5	
3	Паспорт+ Инструкция по эксплуатации	шт	1	
	Газовое оборудование:			По согласованию с заказчиком
4	Вентиль жидкой фазы	шт	1	
5	Вентиль паровой фазы	шт	1	
6	Заправочный клапан	шт	1	
7	Указатель уровня	шт	1	
8	Предохранительный клапан	шт	1	

Емкости изготавливаются по ТУ, сертифицированы на соответствие требованиям Технического регламента Таможенного союза "О безопасности оборудования, работающего под избыточным давлением" (ТР ТС 032/2013) – (далее по тексту Правил).

Сертификат соответствия №

Разработчик и изготовитель емкостей

Запорная арматура изготавливается

Сертификат соответствия

Поставщик запорной арматуры

2. Общие требования.

Емкости для СУГ на рабочее давление 1,56 МПа (15,6 кгс/см²) подлежат регистрации в органах Федеральной службы по экологическому, технологическому и атомному надзору РФ.

Емкости должны соответствовать изготовленной на нее проектной документации.

Температурный диапазон эксплуатации – от минус 40 °С до плюс 45 °С.

Проектная документация должна быть разработана организацией, обладающая квалифицированным персоналом для выполнения данной работы, нормативно-технической и производственной базой.

Монтаж емкости, ввод ее в эксплуатацию и обслуживание должен выполняться специализированной организацией, имеющей разрешение органов Федеральной службы по экологическому, технологическому и атомному надзору РФ на выполнение работ в соответствии с проектной документацией и проведением комплекса мероприятий и работ, предусмотренные Техническим регламентом Таможенного союза "О безопасности оборудования, работающего под избыточным давлением" (ТР ТС 032/2013) .

При установке емкости на предприятии приказом по предприятию и/или организации должно быть назначено ответственное должностное лицо по осуществлению производственного контроля по соблюдению требований промышленной безопасности при эксплуатации сосудов, работающих под давлением.

На предприятии и/или организации ввод в эксплуатацию емкости, работающей под давлением, производится на основании документации изготовителя емкости, поставщика арматуры и установщика емкости и оборудования. Предприятие и/или организация должна иметь необходимую материальную базу для осмотра и обслуживания емкостей.

Собственники жилых домов должны обеспечить заключение договоров со специализированными организациями на обслуживание домового газового оборудования.

3. Указания по монтажу емкости.

При установке емкости должны быть приняты меры по предотвращению ее падения и механического повреждения. Емкость с повреждениями, не читаемой или не полной маркировкой, не имеющей паспорта, просроченным сроком освидетельствования, повреждениями фланцев и/или бобышек и их резьбы, трещинами, вмятинами, коррозией и забоинами наружной и внутренней поверхности установке не подлежат.

Емкость должна устанавливаться в подземном исполнении с соблюдением необходимых норм, предусмотренных нормативными документами.

Организация, осуществляющая монтаж емкости, обязана заносить сведения о всех произведенных операциях по ее монтажу в журнал производства работ.

Работы по монтажу проводить с использованием средств малой механизации, не менее, чем 2-мя специалистами. Применение сварки и пайки для крепления не допускается.

Устанавливаемые на емкость устройства, блоки и другое, предусмотренное технологической схемой и утвержденное по типу конструкции оборудование, должно быть надлежащим образом прикреплено и герметично к нему присоединено.

Наличие приваренных к обечайке опор, при установке и закреплении емкости на ровной площадке, исключают ее опрокидывание.

Установка емкости должна обеспечить возможность осмотра предохранительной, запорной и контрольно-регулирующей арматуры, ремонта и очистки ее внутренней и наружной поверхности, возможность проведения осмотров, технического обслуживания и освидетельствования.

Установка на емкость запорной арматуры должна производиться в соответствии с указаниями производителя и принятой установленной технологической схемой.

Устанавливаемый на емкость предохранительный клапан должен открываться при достижении в ней давления не больше, чем на 15% от рабочего.

Манометры должны иметь класс точности **не ниже 2,5** и предел измерений рабочего давления находиться во второй трети шкалы.

Степень наполнения емкости СУГ **максимум до 85%** вместимости.

Запрещается к емкости подсоединять арматуру не согласованную с Разработчиком по типу и конструкции.

Емкость при переноске и монтаже не бросать и предохранять ее от падений и ударов.

Категорически **запрещается** перетаскивание емкости волочением.

Емкость после монтажа, до включения ее в работу, в комплекте с другим устанавливаемым газовым оборудованием должна быть проверена давлением, не превышающим рабочее давление.

Для присоединения к емкости арматуры необходимо:

- вынуть емкость из упаковки, проверить комплектность по паспорту поставки, провести визуальный контроль на отсутствие видимых повреждений, сверить данные этикетки емкости с Паспортом (маркировку, наличие клейма, даты освидетельствования);
- освободить от упаковочного материала (заглушек) присоединительные отверстия бобышек и фланцев емкости;
- осмотреть кромку и резьбы отверстий;
- установить оборудование и присоединить его по технологической схеме;
- провести испытание на герметичность в соответствии с требованиями нормативных документов;

Внести в паспорт емкости установленное оборудование, результаты испытания и дату ее ввода в эксплуатацию.

Заполнение установленных разделов паспорта на сосуд производит специализированное предприятие и/или организация установщик.

Из емкостей могут создаваться групповые емкостные установки, состоящие из двух и более емкостей.

Установка групповой емкостной установки и размещение ее оборудования определяется проектным решением на основании действующего законодательства и нормативных актов.

По окончании монтажа емкости или групповой емкостной установки организацией, проводившей монтажные работы, должен быть подготовлен комплект исполнительной документации для их приемки в эксплуатацию.

После выдачи разрешения на эксплуатацию емкости на ее поверхности краской на видном месте наносятся:

- регистрационный номер;
- разрешенное давление;
- число, месяц и год следующих наружного и внутреннего осмотров и гидравлического испытания.

4. Эксплуатация емкости и меры безопасности.

4.1. Техническое освидетельствование.

Периодичность освидетельствования:

Первичное техническое освидетельствование проводит изготовитель емкостей.

В процессе эксплуатации проводятся следующие виды технического освидетельствования:

- наружный и внутренний осмотр ответственным работником за осуществление производственного контроля – **1 раз в год**.
- наружный и внутренний осмотр специалистом предприятия и/или организации, имеющей лицензию органов Федеральной службы по экологическому, технологическому и атомному надзору – **1 раз в четыре года**;
- гидравлическое испытание **пробным давлением (2,45 МПа)** предприятием и/или организацией, имеющей лицензию органов Федеральной службы по экологическому, технологическому и атомному надзору – **1 раз в восемь лет**.

Самоосвидетельствование емкости не допускается.

Результаты проведенного и срок следующего освидетельствования заносятся в паспорт емкости и подписываются членами комиссии.

Копия этой записки направляется в орган Федеральной службы по экологическому, технологическому и атомному надзору не позднее, чем через **5 дней** после освидетельствования.

Емкость, не прошедшая очередное освидетельствование, эксплуатировать запрещается.

Требования, объем и методы контроля сварных соединений при эксплуатации емкости в соответствии с ГОСТ 3242-79 и ГОСТ Р 50599-93.

Наружный и внутренний осмотры имеют целью:

- при первичном освидетельствовании проверить, что емкость установлена и оборудована в соответствии с Правилами и представленными при регистрации документами, а также что емкость и ее элементы не имеют повреждений;
- при периодических и внеочередных освидетельствованиях установить исправность емкости и возможность ее дальнейшей работы;

При наружном и внутреннем осмотрах должны быть выявлены все дефекты, снижающие прочность емкости, при этом особое внимание должно быть обращено на выявление следующих дефектов:

- на поверхностях емкости – трещин, надрывов, коррозии стенок (особенно в местах отбортовки и вырезок), выпучин;
- в сварных швах – дефектов сварки: трещин всех видов, свищей и пористостей наружной поверхности шва, подрезов, наплывов, прожогов, не заплавленных кратеров, смещения и совместного увода кромок свариваемых элементов свыше норм предусмотренных Правилами, не прямолинейности соединяемых элементов.

Осмотр внутренней поверхности емкости в сроки, указанные в п. 4.1.1 настоящей Инструкции, производится через лючок, в качестве которого используется, после демонтажа арматуры, технологические отверстия фланцев и/или бобышек К11/4" (рис. 1) и предусматривает проведение обязательных мероприятий и работ:

- проведение наружного осмотра емкости, арматуры и другого газового оборудования;
- слив из емкости СУГ и понижение давления до атмосферного;
- отсоединение от емкости арматуры;
- проведение дегазации и тщательную промывку внутренней полости емкости водой или соответствующими растворами не вызывающие разрушение металла. Емкость, содержащая инородные вещества, должна быть очищена изнутри струей воды или другим пригодным способом. Просушить;
- проверку резьбовых соединений фланцев и/или бобышек и арматуры;
- проведение визуального контроля внутренней поверхности эндоскопом путем опускания его через отверстия фланцев и/или бобышек. Запрещается пользоваться источником света более 12 вольт;
- установить на емкость арматуру и провести пневматические испытания на герметичность.

Контроль швов приварки фланцев и/или бобышек емкости и установленной на ней арматуры на герметичность проводится воздухом или инертным газом под давлением равным **рабочему 1,56 МПа (15,6 кгс/см²)**.

Гидравлическое испытание имеет целью проверку прочности элементов емкости и плотности соединений. Емкости должны предъявляться к гидравлическому испытанию с установленной на нее арматурой.

Пробное давление при гидравлическом испытании контролировать двумя манометрами, одного типа, предела измерений, класса точности, одинаковой цены деления. Манометры должны иметь класс точности **не ниже 2,5**.

При заполнении емкости водой должен быть удален воздух из внутренней полости. Давление следует равномерно до достижения пробного. Скорость подъема давления не должна превышать 0,5 МПа (5 кгс/см²) в минуту. Время выдержки емкости под пробным давлением при гидравлическом испытании не менее 10 минут.

В необходимых случаях емкость подвергается внеочередному техническому освидетельствованию.

Находящиеся в эксплуатации емкости должны быть подвергнуты внеочередному освидетельствованию в следующих случаях:

- если емкость не эксплуатировалась более 12 месяцев;
- если емкость была демонтирована и установлена на новом месте;
- после аварии емкости или элементов, работающих под давлением, если по объему восстановительных работ требуется такое освидетельствование;

- по требованию инспектора органа Федеральной службы по экологическому, технологическому и атомному надзору или ответственного по надзору за осуществлением производственного контроля соблюдением требований промышленной безопасности при эксплуатации сосудов, работающих под давлением;

При проведении внеочередного освидетельствования должна быть указана причина, вызвавшая необходимость в таком освидетельствовании.

Емкость, бывшая в аварии, допускается к эксплуатации после внеочередного технического освидетельствования.

В целях предотвращения аварий и несчастных случаев запрещается;

- эксплуатировать емкости с утечками газа, неисправной арматурой и отключающими устройствами, самостоятельно выправлять вмятины на емкости и ремонтировать арматуру и отключающие устройства на ней;
- перемещать или переворачивать емкость, присоединенную к газоиспользующему оборудованию;
- оставлять в открытом положении отключающие устройства после окончания пользования газом;
- намеренно нагревать емкости и загромождать их посторонними предметами;
- хранить заполненные и не дегазированные емкости в подвальных помещениях.

4.2. Указания по наполнению емкости СУГ и меры безопасности.

Заполнение емкости СУГ должно производиться специализированными средствами заправки СУГ.

Емкость должна заполняться СУГ по уровнемеру не более чем на 85% ее полной вместимости. Полное заполнение емкости СУГ крайне опасно и не допускается, так как при расширении газа в емкости от нагрева может произойти ее разрушение.

Наполненная емкость должна предохраняться от нагрева солнечными лучами и другими источниками тепла.

Запрещается наполнение емкости СУГ:

- с истекшим сроком назначенного технического освидетельствования;
- с поврежденным корпусом (раковины, забоины, коррозия, вмятины), ослаблено и/или повреждено крепление;
- с неисправным оборудованием, установленным на емкость;
- отсутствует избыточное давление;
- отсутствуют установленные клейма (изготовителя и предприятия и/или организации проводившего (-ей) техническое освидетельствование), Паспорт с записями о вводе в эксплуатацию и прохождении технических освидетельствований в установленные сроки.

При эксплуатации емкости находящийся в ней СУГ запрещается расходовать полностью. Остаточное давление в емкости должно быть не менее 0,05 МПа.

Перед каждым наполнением емкости СУГ владелец/пользователь и работник специализированного средства заправки СУГ обязаны проводить визуальный контроль и проверку исправности. При обнаружении неисправности заправку и эксплуатацию емкости немедленно прекратить до ее устранения. Опорожнение емкости при заправке производится в резервуар заправочного средства.

При заправке емкости СУГ запрещается:

- стоять около наполнительного шланга во время наполнения емкости;
- производить какие-либо работы по устранению неисправностей или другие работы, не относящиеся к заправке;
- оставлять без наблюдения емкость.

Давление пуска при заполнении (сливе) или испытании на герметичность емкостей эксплуатируемых в зимнее время под давлением на открытом воздухе или в неотапливаемом помещении принимается равным рабочему – 1,56 МПа (15,6 кгс/см²). Достижение рабочего давления осуществляется постепенно по 0,25 рабочего давления с 15 минутными выдержками давления на ступенях 0,25; 0,5 и 0,75 рабочего давления, при этом температура стенки емкости должна быть не ниже минус 40 °С.

4.3. Возможные инциденты и действия персонала.

Возможные инциденты:

- давление в емкости поднялось выше 19 кгс/см^2 (давление настройки предохранительного клапана) и не снижается, не смотря на принятые меры владельцем/пользователем;
- в емкости или установленной на нее арматуре обнаружены не плотности, деформация, разрыв прокладок;
- выход из строя указателей давления и уровня газа;
- неисправности предохранительного клапана;
- неисправности предохранительных блокирующих устройств;
- возникновения пожара, непосредственно угрожающего емкости.

При возникновении перечисленных инцидентов емкость немедленно выводится из эксплуатации.

Не принятие срочных мер по выявлению и устранению причин инцидента может привести к критическому отказу емкости и другого газового оборудования, возможными последствиями которого могут быть: причинение вреда жизни или здоровью граждан, имуществу, окружающей среде.

При повышении в емкости давления выше допустимого значения, течи и невозможности выпустить газа на месте потребления (заправки СУГ) он должен быть выпущен в атмосферу через устройства, предусмотренные технологической схемой автономного газоснабжения.

Возобновление эксплуатации емкости после аварийной ситуации производится после установления причин и их устранения предприятием и/или организацией имеющих разрешение органа Федеральной службы по экологическому, технологическому и атомному надзору на проведение работ. Причины и работы, проведенные по устранению инцидента отражаются в паспорте на сосуд.

Место установки емкости должно быть оборудовано в соответствии с требованиями правил безопасности и норм пожарной безопасности.

Газовое оборудование емкости, противопожарный инвентарь и инструменты должны содержаться в чистоте и исправности.

4.4. Техническое обслуживание и ремонт.

Емкости для СУГ в период установленного срока службы ремонту не подлежат.

Ремонт арматуры емкости и других устройств должен производиться при выявлении неисправностей в процессе ее использования и обслуживании. Их ремонт на наполненной газом емкости не допускается. Обслуживание и ремонт арматуры и других устройств производится в соответствии с документацией производителя.

Перед каждой заправкой емкости, но не реже 2-х раз год, при переводе на зимний и летний режимы эксплуатации, должно проводиться ее техническое обслуживание.

Осмотр и обслуживание емкости производится в целях проверки исправности установленной на ней арматуры, выявления на поверхности коррозии, трещин, вмятин и других повреждений.

Перед осмотром и в процессе эксплуатации периодически очищать наружную поверхность емкости от загрязнений и ржавчины и при необходимости производить ее подкраску. При очистке емкости не допускается использование ацетона, бензина и других сильнодействующих растворителей.

Запрещается стучать металлическими предметами по емкости, аппаратуре и газопроводам, находящимся под давлением.

5. Упаковка, транспортирование и хранение.

Емкости потребителям поставляются в деревянной обрешетке.

Допускается емкости упаковывать в другую тару, обеспечивающую сохранность при транспортировании и хранении.

Порожние емкости в упаковке транспортируются всеми видами транспорта по условиям 5 (ОЖ4) ГОСТ 15150-69 в соответствии с правилами перевозок грузов, действующими на каждом виде транспорта.

Емкости должны храниться в складском помещении или на открытом воздухе под навесом. Условия хранения Ж2 по ГОСТ 15150-69. Срок хранения ограничен сроком службы емкости.

По истечении срока хранения решение об использовании емкости, не бывшей в эксплуатации, прямому назначению принимается предприятием-изготовителем или организацией и/или предприятием, имеющими разрешение Федеральной службы по экологическому, технологическому и атомному надзору на выполнение работ по их техническому освидетельствованию.

Хранить заправленные емкости вне места установки запрещается.

6. Браковка и утилизация.

При достижении емкостями установленного срока службы, а также емкости выведенные в установленном порядке из эксплуатации и признанные не пригодными к дальнейшему использованию по прямому назначению бракуются и утилизируются. Из забракованной емкости сливается СУГ, дегазируется и приводится в негодность путем сверления отверстия в обечайке, днищах или забивки резьбы отверстий фланцев. Забивка резьбы отверстий фланцев – обязательная операция по выводу емкости из эксплуатации.

Емкость, в которой при осмотре наружной поверхности выявлены трещины, плены, вмятины, раковины и риски глубиной более 10 % номинальной толщины стенки, надрывы, выщербления, износ резьбы отверстий фланцев и/или бобышек, отсутствие на этикетке некоторых паспортных данных, выбраковывается.

Новые и не бывшие в эксплуатации емкости, а также емкости, ранее находившиеся в эксплуатации и прошедшие дегазацию, экологически безопасные.

7. Гарантии производителя.

Срок службы емкости 25 лет, гарантийный срок эксплуатации 36 месяцев со дня ввода емкости в эксплуатацию.

Указанные гарантии действительны при соблюдении потребителем требований настоящей Инструкции.

Нарушение лакокрасочного покрытия в период гарантийного срока эксплуатации емкости не относится к условиям для предъявления претензии к изготовителю.

Не бывшей в эксплуатации, с истекшим сроком хранения и признанной установленным порядком пригодной к использованию по прямому назначению срок службы емкости продлевается не более чем на 5 лет, при этом гарантийный срок не устанавливается.

Заключение специализированных предприятий и/или организаций о непригодности емкостями в период гарантийного срока к дальнейшей эксплуатации, а также копии их разрешительных документов на проведение работ являются необходимым условием для предъявления претензии к ее изготовителю.



СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ

№ ТС RU C-RU.AG95.B.00055

Серия RU № 0315837

ОРГАН ПО СЕРТИФИКАЦИИ

продукции Общество с ограниченной ответственностью "Сервис+". Место нахождения: 141402, Россия, Московская область, Химки, улица Союзная, 7. Фактический адрес: 141402, Россия, Московская область, Химки, улица Союзная, 7. Телефон: +7 (495) 268-12-62, факс: +7 (495) 268-12-62, адрес электронной почты: cs.service@bk.ru. Аттестат аккредитации регистрационный № РОСС.RU.0001.11AG95 выдан 28.04.2014 года

ЗАЯВИТЕЛЬ

Общество с ограниченной ответственностью «СПЕЦГАЗ».

Основной государственный регистрационный номер: 1157847270811.

Место нахождения: 19186, Российская Федерация, город Санкт-Петербург, улица Большая Конюшенная, дом 2, литера А, помещение 5-Н

Фактический адрес: 194292, Российская Федерация, город Санкт-Петербург, 6-й Верхний переулок, дом 12, литера А, офис 234

Телефон: 88123095683, факс: 88123095683, адрес электронной почты: zakaz@grosspecgaz.ru

ИЗГОТОВИТЕЛЬ

Общество с ограниченной ответственностью «СПЕЦГАЗ».

Место нахождения: 19186, Российская Федерация, город Санкт-Петербург, улица Большая Конюшенная, дом 2, литера А, помещение 5-Н

Фактический адрес: 194292, Российская Федерация, город Санкт-Петербург, 6-й Верхний переулок, дом 12, литера А, офис 234

ПРОДУКЦИЯ

Оборудование, работающее под избыточным давлением, 3 и 4 категории для газов 1 группы: Сосуды (емкости) подземные и наземные, вертикальные и горизонтальные, вместимостью от 600 до 100 000 литров, типы ГПП, ГГН, ГВП, ГВН.

Продукция изготовлена в соответствии с ТУ 3615-001-25881007-2015.

Серийный выпуск

КОД ТН ВЭД ТС 7311 00 910 0, 7311 00 990 0

СООТВЕТСТВУЕТ ТРЕБОВАНИЯМ

Технического регламента Таможенного союза ТР ТС 032/2013 "О безопасности оборудования, работающего под избыточным давлением"

СЕРТИФИКАТ ВЫДАН НА ОСНОВАНИИ

протокола испытаний № 0502/3-4648 от 05.02.2015 года.

Испытательная лаборатория Общество с ограниченной ответственностью «Сервис +», аттестат аккредитации регистрационный № РОСС RU.0001.21AB91 действителен до 21.10.2016 года, фактический адрес: 109044, город Москва, улица Воронцовская, 24, строение 2, офис 12; акта анализа состояния производства № СП0099АП от 28.09.2015 года органа по сертификации продукции Общество с ограниченной ответственностью «Сервис +»; обоснования безопасности 3610.00.001ОБ; паспорта на сосуд, модель ГПП-5,8, заводской № 001; инструкции по эксплуатации; ТУ 3615-001-25881007-2015; расчета на прочность сосуда; технологических регламентов и сведений о технологическом процессе; сведений о проведенных испытаниях и измерениях; документах, подтверждающих квалификацию специалистов изготовителя.

ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Условия и сроки хранения продукции, срок службы (годности) указаны в прилагаемой изготовителем эксплуатационной документации.

СРОК ДЕЙСТВИЯ

13.10.2015

ПО

12.10.2020

ВКЛЮЧИТЕЛЬНО



Руководитель (уполномоченное
лицо) органа по сертификации

(подпись)

А.А. Золотарева

(инициалы, фамилия)

Эксперт (эксперт-аудитор)
(эксперты (эксперты-аудиторы))

(подпись)

В.С. Патрикеев

(инициалы, фамилия)



СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ

№ ТС RU C-DE.MЮ62.B.02457

Серия RU № 0277170

ОРГАН ПО СЕРТИФИКАЦИИ продукции Общество с ограниченной ответственностью «ПРОММАШ ТЕСТ».
 Место нахождения: 115114, Российская Федерация, город Москва, Дербеневская набережная, дом 11, помещение 60.
 Фактический адрес: 115114, Российская Федерация, город Москва, Дербеневская набережная, дом 11, помещение 60.
 Телефон: +7 (495) 775-48-45, факс: +7 (495) 775-48-45, адрес электронной почты: info@prommashtest.ru. Аттестат аккредитации регистрационный № РОСС RU.0001.11МЮ62 выдан 01.12.2014 года Федеральной службой по аккредитации

ЗАЯВИТЕЛЬ Общество с ограниченной ответственностью «ДС Компания».

Основной государственный регистрационный номер: 1107746937374.
 Место нахождения: 105037, Российская Федерация, город Москва, улица 3-я Парковая, дом 9, офис 18
 Фактический адрес: 105037, Российская Федерация, город Москва, улица 3-я Парковая, дом 9, офис 18
 Телефон: 74955184754, факс: 74955184754, адрес электронной почты: dc.company2000@gmail.com

ИЗГОТОВИТЕЛЬ SRG Schulz + Rackow Gastechnik GmbH.

Место нахождения: ГЕРМАНИЯ, Industriestrasse 11, 35075 Gladenbach
 Фактический адрес: ГЕРМАНИЯ, Industriestrasse 11, 35075 Gladenbach

ПРОДУКЦИЯ Арматура промышленная трубопроводная торговой марки «ROTAREX»: клапаны предохранительные типов 485-410, 485-413, 485-415, 485-417, 485-911/-485-913, 486.
 Продукция изготавливается в соответствии с EN 14129.
 Серийный выпуск

КОД ТН ВЭД ТС 8481 40 900 9

СООТВЕТСТВУЕТ ТРЕБОВАНИЯМ Технического регламента Таможенного союза ТР ТС 032/2013 "О безопасности оборудования, работающего под избыточным давлением"

СЕРТИФИКАТ ВЫДАН НА ОСНОВАНИИ протоколов испытаний №№ 15581-07-15, 15582-07-15, 15583-07-15, 15584-07-15, 15585-07-15, 15586-07-15 от 27.07.2015 года. Испытательный Центр Общество с ограниченной ответственностью «АкадемСиб», аттестат аккредитации регистрационный № РОСС RU.0001.21AB09 действителен до 01.08.2016 года; фактический адрес: 630024, Российская Федерация, Новосибирская область, город Новосибирск, улица Бетонная, дом 14; документации изготовителя: обоснование безопасности № NT-A410-rus, паспорта, руководство по эксплуатации, сборочные чертежи, расчеты на прочность, протоколы заводских испытаний, документы, подтверждающие квалификацию персонала.

ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ Условия и сроки хранения продукции, срок службы (годности) указаны в прилагаемой изготовителем эксплуатационной документации.

СРОК ДЕЙСТВИЯ С 17.08.2015 ПО 16.08.2020 **ВКЛЮЧИТЕЛЬНО**



М.П. Руководитель (уполномоченное лицо) органа по сертификации

Эксперт (эксперт-аудитор) (эксперты (эксперты-аудиторы))

(подпись)
 (подпись)

А.П. Филатчев
 (инициалы, фамилия)

Ю.А. Будников
 (инициалы, фамилия)



ТАМОЖЕННЫЙ СОЮЗ ДЕКЛАРАЦИЯ О СООТВЕТСТВИИ

Заявитель Общество с ограниченной ответственностью «ДС Компания». Основной государственный регистрационный номер: 1107746937374.

Место нахождения: 105037, город Москва, улица 3-я Парковая, дом 9, офис 18, Российская Федерация. Фактический адрес: 105037, город Москва, улица 3-я Парковая, дом 9, офис 18. Телефон: 4955184754. Факс: 4955184754. Адрес электронной почты: dc.company2000@gmail.com.

в лице Генерального директора Дьяковой Светланы Вячеславовны

заявляет, что

Арматура промышленная торговой марки «SRG» в составе (смотри приложение № 1)

изготовитель «SRG Schulz + Rackow Gastechnik GmbH»

Место нахождения: Industriestrasse 11, 35075 Gladenbach, Германия. Фактический адрес: Industriestrasse 11, 35075 Gladenbach

код ТН ВЭД ТС 8481 10 990 9

Серийный выпуск.

соответствует требованиям

ТР ТС 010/2011 "О безопасности машин и оборудования"

Декларация о соответствии принята на основании

протоколов испытаний №№ 692/а, 693/а от 30.06.2014 года. Испытательный центр Общество с ограниченной ответственностью «АкадемСиб», аттестат аккредитации регистрационный № РОСС RU.0001.21AB09 действителен до 01.08.2016 года, фактический адрес: 630024, Российская Федерация, Новосибирская область, город Новосибирск, улица Бетонная, дом 14

Дополнительная информация

Условия хранения продукции в соответствии с требованиями ГОСТ 15150-69. Срок хранения (службы, годности) указан в прилагаемой к продукции товаросопроводительной документации и/или эксплуатационной документации.

Декларация о соответствии действительна с даты регистрации по 15.04.2020 включительно.



Дьякова С.В.

(инициалы и фамилия руководителя организации-заявителя или физического лица, зарегистрированного в качестве индивидуального предпринимателя)

Сведения о регистрации декларации о соответствии:

Регистрационный номер декларации о соответствии: ТС № RU Д-DE АЛ32.В.03140

Дата регистрации декларации о соответствии 16.04.2015

ТАМОЖЕННЫЙ СОЮЗ

ПРИЛОЖЕНИЕ № 1

К ДЕКЛАРАЦИИ О СООТВЕТСТВИИ ТС № RU Д-ДЕ.АЛ32.В.03140

Сведения о продукции, в отношении которой принята декларация о соответствии

Код(ы) ТН ВЭД ТС	Наименование продукции, сведения о продукции, обеспечивающие её идентификацию (тип, марка, модель, артикул и др.)	Наименование и реквизиты документа (документов) в соответствии с которыми изготовлена продукция
8481 10 990 9	Арматура промышленная торговой марки «SRG» в составе:	
	клапаны заправочные серия 481 - DN 20,5 мм, PN 16-35 бар; клапан отбора газовой фазы серия 483 – DN 6 мм, , PN 16-35 бар; клапан отбора жидкой фазы серия 484 – DN 16 мм, , PN 16-35 бар; вентиль серия: 450, 451, 452, 453, 454, 456	



Дьякова С.В.

инициалы и фамилия руководителя организации-заявителя или физического лица, зарегистрированного в качестве индивидуального предпринимателя



AB28

ОРГАН ПО СЕРТИФИКАЦИИ ПРОДУКЦИИ
ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ

"СЕРКОНС"

Аттестат аккредитации: № РОСС RU.0001.11AB28
115114, Москва, ул. Дербеневская, д. 20, стр. 16, Россия.
Тел.: +7 (495) 782 1708, факс: +7 (495) 782 1701.
Сайт: www.serconsrus.ru, e-mail: info@serconsrus.com

Исх. № 01-11/528 от «16» 04 20 15 г.

«SRG Schulz + Rackow Gastechnik
GmbH»
Адрес: Industriestrasse 11, 35075 Gladenbach,
Germany

Информационное письмо.

Орган по сертификации продукции ООО «СЕРКОНС» (аттестат аккредитации № РОСС RU.0001.11AB28) информирует Вас о том, что указанная ниже продукция, **не подлежит** подтверждению соответствия, а так же **не является** объектом обязательного подтверждения соответствия по техническому регламенту Таможенного союза «О безопасности машин и оборудования» (ТР ТС 010/2011), утвержденному Решением Комиссии Таможенного союза от 18.10.2011 N 823:

Наименование продукции	Код ТН ВЭД
Арматура промышленная т.м. «ROTAREX SRG» в составе: – уровнемер серия 487 – PN 16-35 бар – редукторы серий 511, 512, 514, 516, 524, 527 – DN 15 мм, PN 1,5-35 бар – редукторы серий 530 – DN 8 мм, PN 1,5-35 бар – редукторы серий 513, 515, 521 – DN 15 мм, PN 0,5-4 бар	8481109909

Оформление сертификата соответствия и принятие декларации о соответствии не требуется.

Руководитель



А. А. Григорьев



**ТАМОЖЕННЫЙ СОЮЗ
РЕСПУБЛИКИ БЕЛАРУСЬ, РЕСПУБЛИКИ КАЗАХСТАН
И РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ**

Управление Роспотребнадзора по Смоленской области
Главный государственный санитарный врач (заместитель главного государственного санитарного
врача)
Смоленская область

(уполномоченный орган Стороны, руководитель уполномоченного органа, наименование административно-территориального образования)

**СВИДЕТЕЛЬСТВО
о государственной регистрации**

№ RU 67.CO 01 008 E 000518 03 11

от 22 03 2011 г

Продукция:

Двухкомпонентные эпоксидные покрытия (далее согласно приложению). Изготовлена в соответствии с документами, нормами производителя. Изготовитель (производитель): "International Paint Ltd" ("Интернэшнл Пэйнт ЛТД"), Stonegate Lane, Felling, Gateshead, Tyne and Wear, NE10 0JY, United Kingdom (Стонигэйт Лейн, Феллинг, Гейтшед, Тюн энд Веа, NE10 0JY, Великобритания) Филиалы: "International Farg AB" ("Интернэшнл Фарг АБ"), Box 44, Holmedalen 3, 424 22 ANGERED, SWEDEN (п/я 44, Холмедален 3, 424 22 Ангеред, Швеция), "Akzo Nobel Decorative Coatings B.V." (Акзо Нобель Декоратив Коатингз Б В), Zevenakkersweg 4, P.O Box 7, 8190 AA Wapenveld, The Netherlands (Завенаккерсвег 4, п/я 7, 8190 АА Вапенвелд, Нидерланды); "International Paint (Korea) Ltd" ("Интернэшнл Пэйнт (Корея) ЛТД"), #626-6, Gyeonae-Ri, Chilseo-Myeon, Haman-Gun, Gyeongsangnam-Do, Korea (#626-6, Гайенае-Ри, Чилсео-Майеон, Хаман-Ган, Гайеонсанганм-До, Корея) Получатель Представительство фирмы "Акзо Нобель Н В." (Нидерланды) г Москва, 125445 г Москва, ул Смольная, 24Д, Российская Федерация

(наименование продукции, нормативные и (или) технические документы, в соответствии с которыми изготовлена продукция, наименование и место нахождения изготовителя (производителя), получателя)

соответствует

Единым санитарно-эпидемиологическим и гигиеническим требованиям к товарам, подлежащим санитарно-эпидемиологическому надзору (контролю), утв. Решением Комиссии таможенного союза от 28 05 2010 № 299, Глава II, разд 5

прошла государственную регистрацию, внесена в Реестр свидетельств о государственной регистрации и разрешена для производства, реализации и использования

в качестве антикоррозионного покрытия металлоконструкций и оборудования в мостостроении, нефтехимической промышленности, энергетике, гидротехническом, портовом и гражданском строительстве, на объектах инфраструктуры ж/д транспорта

Настоящее свидетельство выдано на основании (перечислить рассмотренные протоколы исследований, наименование организации (испытательной лаборатории, центра), проводившей исследования, другие рассмотренные документы):

Сертификаты соответствия ISO 9001 2008, KS Q ISO 9001 2009 № 30771-2008-AQ-KOR-RvA от 28.06.2000, Нидерланды, ISO 9001 2008 № 2000-SKM-AQ-806 от 04.10.1994, Швеция, №LRQ0961597/Ф, Великобритания. Протокол испытаний №413-0170 от 09.03.2011 ИЛЦ Сергиево-Посадского филиала ФГУ "Менделеевский ЦСМ" (атт. аккр. ГСЭН №РОСС RU 001 516503 / РОСС RU 21АЮ22) Листы безопасности продукции. Экспертное заключение ФГУЗ "Центр гигиены и

эпидемиологии в Смоленской области" № 707 от 18.03.2011г. Срок действия свидетельства о государственной регистрации устанавливается на период изготовления продукции или поставок подконтрольной территории таможенного союза

Подпись, ФИО, должность уполномоченного лица, выдавшего документ, и печать органа (учреждения), выдавшего документ



№0059116



**ТАМОЖЕННЫЙ СОЮЗ
РЕСПУБЛИКИ БЕЛАРУСЬ, РЕСПУБЛИКИ КАЗАХСТАН
И РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ**

Управление Роспотребнадзора по Смоленской области
Главный государственный санитарный врач (заместитель главного государственного санитарного
врача)
Смоленская область

(уполномоченный орган Стороны, руководитель уполномоченного органа, наименование административно-территориального образования)

**ПРИЛОЖЕНИЕ
К СВИДЕТЕЛЬСТВУ О ГОСУДАРСТВЕННОЙ РЕГИСТРАЦИИ**

№ RU.67.CO.01.008.E.000518.03.11 ОТ 22.03.2011 г.

(информация, не вошедшая в текст свидетельства о государственной регистрации)

Наименование продукции (продолжение, начало на бланке свидетельства):

Двухкомпонентные эпоксидные покрытия - Intercure 200, Intercure 200HS, Intercure 202, Intercure 324, Intercure 384, Intercure 420, Intercure 420 HS, Interzone 101, Interzone 485, Interzone 505, Interzone 954, Interzone 1000, Interplate 240, Interplate 398, Interplate 408, Intergard 821



Подпись, ФИО, должность уполномоченного лица, выдавшего документ, и печать органа (учреждения), выдавшего документ

