



ООО «УКРГАЗКОМПЛЕКТ-2010»

ЕГРПОУ 39095854

office@ukr-gaz.com +38

044 338 13 20

+3 8 044 361 61 01

ООО «Укргазкомплект-2010» г.Киев

П А С П О Р Т

Компенсатор сильфонный осевой под приварку

защитным кожухом

UGK-KO-200/25-(±80)-К-П.01-ст

УГК-154-00.000 ПС

ТУ У 28.2-39095854-003:2018

ЗАВОДСКИЙ НОМЕР № 1267

Дата 21.06.2024 г.

1. Удостоверение о качестве изготовления компенсатора осевого сильфонного под приварку UGK-KO-200/25-(±80)-К-П.01-ст

Компенсатор осевой сильфонный под приварку (рисунок 1) предназначен для эксплуатации в качестве герметизирующего и компенсирующего элемента в составе сильфонного компенсатора (компенсирующего сильфонного устройства) или сильфонного узла.

Сильфон представляет собой осесимметричную упругую металлическую оболочку (гофрированную трубку) с приваренными к бортику технологическими кольцами, способную многократно деформироваться и восстанавливать форму под механическим, гидравлическим или температурным воздействием в пределах разрешенных степеней свободы (растягиваться, сжиматься).

Компенсатор UGK-154-00.000 ТУ 25.2-39095854-003:2018

(наименование по назначению)

Заводской №1267 изготовлен 21 июня 2024 г.

(дата изготовления)

ООО «УКРГАЗКОМПЛЕКТ-2010»

(наименование производителя)

Украина, 08623, Киевская обл., Васильковский р-н, пгт. Калиновка,

ул. Железнодорожная, 166

(адрес производителя)

Рабочая среда (вода, пар, воздух) Температура	неагрессивное
рабочей среды - t°C (не более) Давление рабочее, МПа (кгс/см ²) Компенсирующая способность	+250
- осевой рабочий ход, мм (не более)	2,5 (25,0) 160 (±80)

2. Сведения о полуфабрикатах, из которых изготовлено

Компенсатор сильфонный осевого под приварку UGK-KO-200/25-(±80)-К-П.01-ст.
UGK-154-00.000 ТУ 25.2-39095854-003:2018

№ п/п	Наименование полуфабриката	Номер детали	Количество	Внешний размер, мм	Толщина стенки, размер, мм	Марка стали	ДСТУ или ТУ (ГОСТ)
1	2	3	4			7	8
1	Сильфон АО 200-25-160.01 (SK)	1	1	5 260×340	6 0,5×2	AISI 321 ASTM A240	
2	Пояс 3	2	2	∅ 219	8	ст20	ГОСТ 8732
	Защитный кожух	3	1	∅ 340×494	1	AISI 321 ASTM A240M	

3. Сведения о крепежных изделиях

№ п/п	Наименование крепежных изделий	ДСТУ	Материал	Количество	Примечание
-	-	-	-	-	-

										Письмо
изм.	Письмо №	докум.		Подпись	Дата					
										3

УГК-154.00.000 ПС

4. Сведения о сварке

Вид сварки, применявшихся при изготовлении элементов: электродуговая в инертном газе и их смесях с CO_2 и O_2 плавящимся электродом – ИП (У4; Н1; Н2; С2) согласно ГОСТ 14771-76.

Данные о присадочном материале: сварочный пруток: марка – ХОРДА 321; \varnothing 1,2; ДСТУ EN ISO 14343 – AG 46 4 M21 4Si1; AG 42 4 C1 4Si1; (справочно – ER70S-6).

Сварка произведена в соответствии с требованиями ГОСТ 14771-76

(указать нормативные документы, правила, ПТД на сварку)

Сварщик: Бибик В. М. клеймо «БВ»,

Прошедший аттестацию в соответствии с требованиями ДНАОП 0.00-1.76-15

(указать наименование и обозначение правил или НТД по аттестации сварщиков)

5. Сведения о контроле сварных соединений

Пневмоиспытание с омовением.

6. Заключение

Компенсатор осевой сильфонный под приварку с защитным кожухом УГК-КО-200/25-(±80)-К.П.01-ст. изготовленный в полном соответствии с техническими условиями ТУ 25.2-39095854-003:2018, заводской №1267 и признан годным для работы при расчетных параметрах.

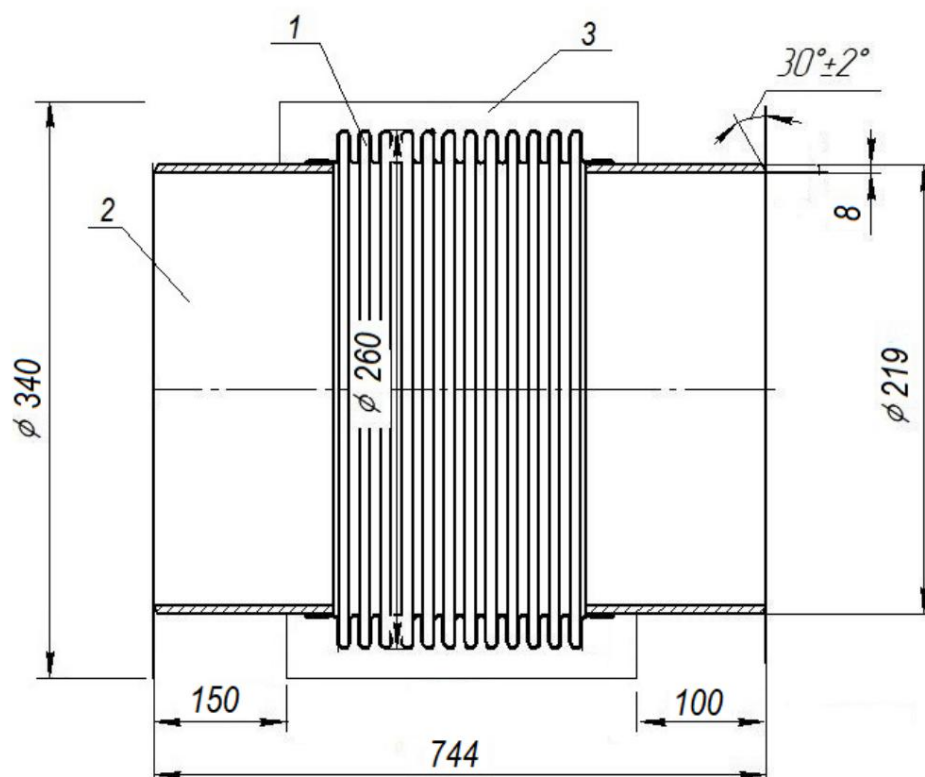


Рисунок 1. Общий вид Компенсатора осевого сильфонного под приварку с защитным кожухом

УГК-КО-200/25-(±80)-К.П.01-ст

				УГК-154.00.000 ПС		Письмо
изм.	Письмо	№ докум.	Подпись	Дата		
						4

7. Описание прилагаемых документов

1. Акт приемо-сдаточных испытаний плотности методом «пневмоиспытания с омовением» - №УГК-1036/210624 от 20.06.2024 г.;
2. Протокол визуально-оптического контроля – № УГК-1036/21.06.24-3В;
3. Копия удостоверения сварщика;
4. Сертификаты качества.

8. Гарантии

Гарантийный срок хранения – 10 лет со дня изготовления.

Гарантийная наработка сильфона в пределах гарантийного срока эксплуатации составляет 400 циклов при полном рабочем ходе, внутреннем рабочем давлении и рабочей температуре.

Гарантийный срок эксплуатации в пределах назначенного ресурса в зависимости от содержания хлоридов в транспортируемой среде составляет не менее:

- при содержании хлоридов менее 15 мг/л – 20 лет;
- при содержании хлоридов от 15 до 30 мг/л – 15 лет;
- при содержании хлоридов свыше 30 мг/л – 5 лет со дня введения сильфона в эксплуатацию.

Главный инженер

Тугаенко В. П.

Главный технолог

Усенко А. В.

Начальник ИТК

Усенко А. В.

М. П.

июнь 2024

					УГК-154.00.000 ПС	Письмо
изм.	Письмо	№ докум.	Подпись	Дата		5

«УТВЕРЖДАЮ»
Директор ООО «УКРГАЗКОМПЛЕКТ-2010»

Подейко В.С.
21 июня 2024 г.

А К Т № УГК-1036/210624
по результатам приемо-сдаточных испытаний

компенсатора УГК-КО-200/25-(±80)-К-П.01-ст, серийный № 1267
(чертеж УГК-154.00.000 СБ)

УГК-154-00.000 серийный №1267

В соответствии с требованиями приказа №5 от 15.10.2018 г. по ООО «УКРГАЗКОМПЛЕКТ-2010», комиссией в составе:

Председатели	Директор – Подейко В.С.
комиссии: Членов комиссии:	Гл. инженер – Тугаенко В.П. Гл. технолог – Усенко А. В.

Были проведены приемо-сдаточные испытания, а также проверка на прочность и герметичность согласно
компенсатора УГК-КО-200/25-(±80)-К-П.01-ст, изготовленного
конструкторской документацией УГК-154-00.000 СБ, согласно требованиям ТУ У 25.2-39095854-003:2018
и НПАОП Украины 0.00-1.81-18.

Начало испытаний: 21	Конец испытаний:
13- ⁰⁰ год. июня 2024 г.	40 1 ³ —год. 21 июня 2024 г.

Компенсатор УГК-КО-200/25-(±80)-К-П.01-ст, серийный № 1267 изготовлен согласно ТУ У 25.2-39095854-003:2018 для рабочего давления PN = 2,5 МПа (25,0 кгс/см²).

- Цель испытаний – подтверждение соответствия требованиям конструкторской документации, нормативно-технической документации и проверки компенсатора на герметичность.
- Результаты испытаний – проведено пневматическое испытание – рабочая среда воздуха при температуре 15°C. Коменсатор испытан внутренним давлением 3,3 МПа (33,0 кгс/см²) и _____ и выдержано в течение 10 мин., после чего давление было снижено до 2,5 МПа (25,0 кгс/см²) и выдержано в течение 30 минут. Произведен внешний и внутренний осмотр компенсатора и его сварных соединений.

Результаты испытаний: компенсатор обеспечивает надлежащую прочность и плотность – герметичный. относительно внешней среды.

- Вывод:
компенсатор УГК-КО-200/25-(±80)-К-П.01-ст, серийный № 1267, приемные испытания выдержал, герметичный относительно внешней среды, изготовленный в полном соответствии с комплектом конструкторской документации УГК-154-00.000 СК и ТУ У 25.2-39095854-003:2018, отвечает требованиям НПАОП 0.00-1.81-18.

Председатель комиссии:	_____	Подейко В.С.
Члены комиссии:	_____	Тугаенко В.П.
	_____	Усенко А. В.

«УТВЕРЖДАЮ» Директор
ООО «УКРГАЗКОМПЛЕКТ-2010»

_____ Подейко В.С. 21
июня 2024 г.

ПРОТОКОЛ № УГК-1036/210624-ЗВ Визуально-
оптического и измерительного контроля сварных соединений
при изготовлении компенсатора УГК-КО-200/25-(±80)-К-П.01-ст.

Чертеж УГК-КО-200/25-(±80)-К-П.01-ст
(УГК-154-00.000 СБ)

ТУ У 25.2-39095854-003:2018

серийный №1267

м. Киев – 2024 г.

1. Заказчик																			
2. Объект контроля Чертеж	– УГК-154-00.000 СБ																		
3. Материал узла AISI 321, ст 20																			
4. Состояние поверхности Rz 80, без покрытия																			
5. Объем контроля 100% поверхностей доступных для контроля																			
6. Место проведения контроля 7. Цель	пгт. Калиновка																		
8. Проверяемые показатели	Соответствие требованиям НД. Наличие поверхностных дефектов в сварных швах, превышающих уровень брака, указанный в нормативно-технической документации. Б В.2.6-198:2014 ДСТУ Б																		
9. Нормативная документация	В.2.6-199:2014 Стальные конструкции. Нормы проектирования. Конструкции стальные строительные. Требования к изготовлению. ДСТУ-Н Б.А.3.1-11:2008 Руководство по визуальному и измерительному контролю сварных соединений и наплавов металлических конструкций Чертеж – УГК-154-00.000																		
10. Измерительный инструмент, который использовался при проведении визуального контроля	<table border="1"> <thead> <tr> <th>Название, марка, заводской номер, инвентарный номер</th> <th>Диапазон измерение, мм</th> <th>Класс точности погрешность измерений, мм</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Штангенциркуль ШЦ-150-0.1, ДСТУ ГОСТ 166:2009, зав. №К80407363, инв. № 00010:2019</td> <td>0,05 150</td> <td>±0,05, 2 класс</td> </tr> <tr> <td>Рулетка Р2УЗК, ДСТУ 4179-2003, зав. №00013, инв. №00013:2019</td> <td>1 75000</td> <td>±0,6, 3 класс</td> </tr> <tr> <td>Лупа измерительная ЛИ-3-10, ГОСТ 25706, зав. №1, инв. № 00016:2019</td> <td>10</td> <td>0,1</td> </tr> <tr> <td>Линейка металлическая 500Д, ДСТУ ГОСТ 427:2009, инв. № 00011:2019</td> <td>0 500</td> <td>±0,15</td> </tr> <tr> <td>Универсальный шаблон сварщика УШЗ-3, зав. №0116, инв №00009:2019</td> <td>-</td> <td>-</td> </tr> </tbody> </table>	Название, марка, заводской номер, инвентарный номер	Диапазон измерение, мм	Класс точности погрешность измерений, мм	Штангенциркуль ШЦ-150-0.1, ДСТУ ГОСТ 166:2009, зав. №К80407363, инв. № 00010:2019	0,05 150	±0,05, 2 класс	Рулетка Р2УЗК, ДСТУ 4179-2003, зав. №00013, инв. №00013:2019	1 75000	±0,6, 3 класс	Лупа измерительная ЛИ-3-10, ГОСТ 25706, зав. №1, инв. № 00016:2019	10	0,1	Линейка металлическая 500Д, ДСТУ ГОСТ 427:2009, инв. № 00011:2019	0 500	±0,15	Универсальный шаблон сварщика УШЗ-3, зав. №0116, инв №00009:2019	-	-
Название, марка, заводской номер, инвентарный номер	Диапазон измерение, мм	Класс точности погрешность измерений, мм																	
Штангенциркуль ШЦ-150-0.1, ДСТУ ГОСТ 166:2009, зав. №К80407363, инв. № 00010:2019	0,05 150	±0,05, 2 класс																	
Рулетка Р2УЗК, ДСТУ 4179-2003, зав. №00013, инв. №00013:2019	1 75000	±0,6, 3 класс																	
Лупа измерительная ЛИ-3-10, ГОСТ 25706, зав. №1, инв. № 00016:2019	10	0,1																	
Линейка металлическая 500Д, ДСТУ ГОСТ 427:2009, инв. № 00011:2019	0 500	±0,15																	
Универсальный шаблон сварщика УШЗ-3, зав. №0116, инв №00009:2019	-	-																	
11. Квалификация персонала	Главный инженер Тугаенко В.П. – специалист 2-го уровня по VT сертификат ISO №12824.VT.2 /19 от 19.04.2019 г. Приложение																		
12. Обязательные приложения	1. Чертеж. Лист 1 2. Сертификат компетентности специалиста.																		

13. Результаты контроля:

По внешнему виду швы сварных соединений удовлетворяют требованиям нормативно-технической документации:

- имеют гладкую и равномерно чешуйчатую поверхность и имеют плавный переход к основному металлу;
- профиль сварного шва и несоответствие размера катета 0-0,5 мм;
- наплавленный металл плотный по всей длине шва;
- глубина подрезов основного металла не превышает 0,2 мм.

Общий вывод: сварные швы имеют дефекты не превышающие допустимые нормы и отвечают требованиям нормативных документов.



Українське товариство неруйнівного контролю та технічної діагностики (УТ НКТД)

є членом Міжнародного комітету з неруйнівного контролю (ICNDT)

Європейської федерації з неруйнівного контролю (EFNDT)

Міжнародного товариства з моніторингу стану (ISCM)



Центр сертифікації при УТ НКТД



акредитований Національним агентством з акредитації України на проведення сертифікації персоналу відповідно до ДСТУ EN ISO/IEC 17024, атестат про акредитацію № 60001 чинний до 13.04.2025

СЕРТИФІКАТ

компетентності фахівця з неруйнівного контролю

№15874.VT.2/24

Цей сертифікат засвідчує, що фахівець

Тугаєнко Василь Петрович

успішно склав(ла) кваліфікаційні экзамени у відповідності до вимог стандарту **EN ISO 9712:2012** «Неруйнівний контроль. Кваліфікація і сертифікація персоналу з неруйнівного контролю» та сертифікований(на) як фахівець з неруйнівного контролю

Метод контролю: **Візуальний (VT)**

Рівень кваліфікації: **2 (другий)**

Сектор: **7 - контроль перед введенням та в процесі експлуатації, що включає виробництво та обробку металів**

Роботодавець:
ТОВ "Укргазкомплект-2010"

Адреса роботодавця:
м. Київ, вул. Круглоуніверситетська, 7

Сертифікат дійсний до: **21.07.2029 р.**

Дата сертифікації: **22.07.2024 р.**



В.О. Троїцький професор, голова УТ НКТД, Київ, Україна

Адреса: Україна, м. Київ, вул. Казимира Малевича, 23, корп. 6
Інститут електрозварювання ім. Є.О. Патона НАН України, відділ №4
тел.: (044) 200-8140, e-mail: ndt@paton.kiev.ua, usndt@ukr.net; www.usndt.com.ua

6. Аtestований на право виконання зварювання вольфрамовою електродом в інвертних газас з окислювальною присадкою (для адо металів з триводовою зовнішньою оболонкою в умовах автоматичного та ручного зварювання в сталевих та титанових конструкціях і технологічних приладоводів

7. Посвідчення видано на підставі рішення атестаційної комісії.

Протокол від 12 квітня 2023 р № 325

8. 12.04.2023р ч. Вишневе Київської обл.
(дата і місце видачі)

9. Посвідчення дійсне до 12 квітня 2025р.

Продовження терміну чинності посвідчення до _____

10. Відомості про зварювання контрольних зразків і область поширення атестації

Параметри	Позначення умов випробувань	Область поширення атестації
Спосіб зварювання	141 (BIT)	141
Пластина або труба	T (мр450)	T, P
Вид шва	BN (сидиловий)	BN, FN
Групи матеріалів	W01(X60), W11(12X18N10T)	W01, W02, W11
Тип присадкового матеріалу	W0 (окислюв.)	W11
Захисний газ (флюс)	ОК179год 16.12	A2 (аргон)
Допоміжні матеріали	A2 (аргон)	—
Товщина зразка (мм)	t3, t5	6x1,5 до 10
Зовнішній діаметр труби (мм)	Ø32, Ø57	6x1,5 до 100
Положення при зварюванні	PA, PF	PA, PF
Виконання зварного шва	SS (NB)	SS(MB), SS(GB, NG)

ТОВ «НАФТОГАЗМОНТАЖ»

ПРОТОКОЛ

засідання атестаційної комісії

від « 12 » квітня 2023 р.

№ 325

Комісія у складі:

Голова комісії РЯБУХА М.Д. Члени комісії: АНДРУСЯК В.П., БОДЬКО О.М.,
МАЗУРЕНКО О.С.

Розглянула питання: Атестація зварювальників ДСТУ-НБВ.2.5-68:2012
СКШП.3.05.05-84

(назва нормативних документів, за якими проводиться атестація)

1. Прізвище Бібік
Ім'я Вячеслав
По батькові Миколайович
2. Рік та місце народження 14.01.1975р. м. Пришук
Чернігівської обл.
3. Номер документа про присвоєння кваліфікації зварника або номер попереднього посвідчення про атестацію Диплом В.к214277,
ДСТУ к 34 м. Пришук Чернігівської обл., 28.05
1993р.
4. Стаж роботи як зварника 20 р.
5. Вид атестації первинна
6. Характеристика контрольного зварного з'єднання:
 - 6.1 Маркування зразка (клеймо) "БВ"
 - 6.2 Спосіб зварювання 141 (ВІГ)
 - 6.3 Вид зварювальних деталей Т (труба)
пластина (Р) або труба (Т)
 - 6.4 Тип шва, вид і характеристика зварного з'єднання ВВ, SS(пв)
 - 6.5 Положення при зварюванні РА, РР
 - 6.6 Попереднє і супутнє підігрівання ні
(так, ні)
 - 6.7 Термічна обробка ні
(так, ні)
7. Матеріал зразка:
 - 7.1 Марка і група W01 (X60), W11 (12X18H10T)
 - 7.2 Товщина зразка (мм) t3, t5
 - 7.3 Зовнішній діаметр труби (мм) Ø32, Ø57
8. Зварювальні матеріали:
 - 8.1 Електрод або присадний дріт WM (OK Tig rod 12.64; OK Tig rod 16.12)
 - 8.2 Захисний газ або флюс Ar (аргон)

9. Результати контролю якості зразка:

9.1 Візуальний огляд задовільно
заключення № 325А від 11.04.2023р
(задовільно, незадовільно)
(номер протоколу і дата)

9.2 Радіографічний контроль задовільно
заключення № 325А від 11.04.2023р.
(задовільно, незадовільно)
(номер протоколу і дата)

9.3 Ультразвуковий контроль _____
(задовільно, незадовільно)
(номер протоколу і дата)

9.4 Випробування на вигін _____
(задовільно, незадовільно)
(номер протоколу і дата)

9.5 Металографічні дослідження _____
(задовільно, незадовільно)
(номер протоколу і дата)

9.6 Додаткові методи контролю _____

10. Назва НД щодо норм оцінки якості СНЧП 3.05.05-84

11. Оцінка теоретичних знань здано
(здано, не здано)

12. Рішення атестаційної комісії 141TBW01W1WMT3t50.32.057-
(позначення та область поширення атестації характер допуску)

-РАРФSSNB Допущений до дугового зварювання
вольфрамовим електродом в інертних газах з суцільною
присадкою (дріт або стержень) трубопроводів зовнішніх
мереж водопостачання, теплової енергії та техно.
об'єктів трубопроводів

13. Термін періодичної атестації до 12 квітня 2025р.

14. Номер виданого посвідчення KB 0017/613



Голова комісії [Signature] РЯБУХА М.Д.

Члени комісії _____ АНДРУСЯК В.П.

_____ БОДЬКО О.М.

_____ МАЗУРЕНКО О.С.

5003P-004120999-783-05



ДЕРЖПРАЦІ
ГОЛОВНЕ УПРАВЛІННЯ ДЕРЖПРАЦІ У КИЇВСЬКІЙ ОБЛАСТІ

(найменування територіального органу (якразі видачі дозволу таким органом))

ДОЗВІЛ
№2078.19.32

Дозволяється ТОВАРИСТВУ З ОБМЕЖЕНОЮ ВІДПОВІДАЛЬНІСТЮ
«УКРГАЗКОМПЛЕКТ-2010», 01024, м. Київ, вул. Круглоуніверситетська, буд. 7,
офіс 26, код згідно з ЄДРПОУ: 39095854,

(повне найменування юридичної особи, місцезнаходження, код згідно з ЄДРПОУ або провінція, ім'я та по батькові фізичної особи — підприємця, серія і номер паспорта, яким і воли вказані, місце проживання, реєстраційний номер облікової картки платника податків у разі потреби — відокремлений підрозділ, який виконує певні роботи підвищеної небезпеки або експлуатуватиме (застосовуватиме) машини, механізми, устаткування підвищеної небезпеки)

застосовувати:

1. посудин, що працюють під тиском понад 0,05 МПа, а саме:

- фільтри газові ТУ У 28.2-39095854-001:2018;

- збірники повітря для повітряних стаціонарних компресорів загального призначення та апарати смісні циліндричні для газових і рідких неагресивних середовищ ТУ У 25.2-39095854-003:2018,

(найменування виду робіт підвищеної небезпеки, у разі потреби місце їх виконання)
(найменування машин, механізмів, устаткування підвищеної небезпеки, їх тип або марка (за наявності), дата виготовлення, країна походження, у разі потреби місце їх експлуатації (застосування))

на підставі заяви власника від 17.07.2019р. №22183/5/19, висновку експертизи ТОВ «ЕТЦ «БЕЗПЕКА ПРАЦІ» №12.06.19-07-21-19 від 16.07.2019 р.,

(найменування документів із зазначенням їх реєстраційних даних у дозволялому органі)

за умови дотримання вимог законодавства з питань охорони праці та промислової безпеки під час виконання робіт підвищеної небезпеки та/або експлуатації (застосування) машин, механізмів, устаткування підвищеної небезпеки, зазначених у цьому дозволі

Дозвіл діє з 18 липня 2019 р.

Начальник

(найменування посади керівника органу, що видав дозвіл)

Р.І. Семчук

(підпис та прізвище)

18 липня 2019 р.



Примітки:

1. Фізична особа — підприємець своїм підписом надає згоду на обробку персональних даних з метою забезпечення виконання вимог Порядку видачі дозволів на виконання робіт підвищеної небезпеки та на експлуатацію (застосування) машин, механізмів, устаткування підвищеної небезпеки.
2. Реєстраційний номер облікової картки платника податків не зазначається фізичними особами, які через свої релігійні переконання відмовляються від його прийняття та повідомили про це відповідному органу державної податкової служби і мають відмітку в паспорті.



ДЕРЖАВНА СЛУЖБА УКРАЇНИ З ПИТАНЬ ПРАЦІ
ГОЛОВНЕ УПРАВЛІННЯ ДЕРЖПРАЦІ
У КИЇВСЬКІЙ ОБЛАСТІ

ДОЗВІЛ
№102.16.32

Дозволяється ТОВАРИСТВУ З ОБМЕЖЕНОЮ ВІДПОВІДАЛЬНІСТЮ
«УКРГАЗКОМПЛЕКТ-2010», 01042, м. Київ, вул. Філатова, буд.10-А, офіс 2/22, код
платника податків згідно ЄДРПОУ: 39095854, код виду діяльності згідно КВЕД: 42.21,

(повне найменування юридичної особи, місце державної реєстрації, код платника податків згідно з ЄДРПОУ, код виду діяльності згідно з КВЕД; у разі потреби – відокремлений підрозділ, який виконуватиме роботи підвищеної небезпеки)

ВИКОНУВАТИ:

1. монтаж, демонтаж, налагодження, ремонт, технічне обслуговування, реконструкція машин, механізмів, устаткування підвищеної небезпеки:

- технологічного устаткування та лінійних частин газопроводів, нафтопроводів, продуктопроводів (нафтопродуктопроводів, аміакопроводів, етиленопроводів тощо);

- технологічного устаткування, лінійних частин та їх елементів систем газопостачання природним і зрідженим газом суб'єктів господарювання та населених пунктів, а також газовикористовуючого обладнання потужністю понад 100кВт;

- технологічного устаткування об'єктів нафтогазовидобувної промисловості;

- посудин, що працюють під тиском понад 0,05МПа;

- трубопроводів пари та гарячої води з робочим тиском понад 0,05 МПа і температурою води вище 110⁰С;

2. газонебезпечні роботи та роботи у вибухопожежонебезпечних зонах;

3. спорудження магістральних газопроводів, нафтопроводів і продуктопроводів (нафтопродуктопроводів, аміакопроводів, етиленопроводів тощо), систем газопостачання природним та зрідженим газом;

4. зберігання балонів із стисненим, зрідженим, вибухонебезпечним та інертним газом;

5. роботи в колодязях, шурфах, траншеях, котлованах, бункерах, камерах, колекторах, замкнутому просторі (ємностях, боксах, топках, трубопроводах);

6. роботи верхолозні, що виконуються на висоті 5 метрів і більше над поверхнею ґрунту, з перекриття або робочого настилу;

7. зведення, монтаж будинків, споруд, зміцнення їх аварійних частин;

8. зварювальні (РДЕ), газополум'яні (ГЗ) роботи,

(найменування виду робіт підвищеної небезпеки, у разі потреби – місце їх виконання)

на підставі заяви власника від 17.02.2016р. №з-369, висновку експертизи ДП
«Київський ЕТЦ» Держпраці» №80.2-04-100-5071.15 від 25.11.2015р.,

(найменування документів із зазначенням їх реєстраційних даних у дозвільному органі)

за умови додержання вимог законодавства з питань охорони праці та промислової безпеки

Дозвіл діє з 23 лютого 2016 р. до 22 лютого 2021 р.

Начальник
головного управління

23 лютого 2016 року



С.В. Музиченко
(ініціали та прізвище)

Строк дії дозволу продовжено до 22 02 2026 р. на підставі заяви
на продовження строку дії дозволу № 5765/5/21 від 18.02.2021
та листа № 11/3/21/3565 від 23.02.2021

Начальник (заступник начальника)
головного управління


(підпис) М.П. (ініціали та прізвище) М. Стахівський

ДЕКЛАРАЦИЯ

о соответствии требованиям

Технического регламента оборудования, работающего под давлением;

1. Оборудование, работающее под давлением, или агрегат (изделие, тип, партия или серийный номер) Компенсатор сильфонный осевой под приварку с защитным кожухом UGK-KO-200/25-(±80)-К-П.01-ст заводской №1267

2. Наименование и адрес изготовителя или уполномоченного представителя ООО «УКРГАЗКОМПЛЕКТ-2010», Украина, 01024, г. Киев, ул. Круглоуниверситетская, 7, оф. 26 ЕГРПОУ 39095854

3. Эта декларация выдана под исключительную ответственность производителя ООО «УКРГАЗКОМПЛЕКТ-2010, ЕГРПОУ 39095854

4. Объект декларации (идентификация оборудования, работающего под давлением, или агрегата, позволяющего обеспечить его прослеживаемость; в случае необходимости может включать изображения для идентификации оборудования) Компенсатор сильфонный осевой под приварку с защитным кожухом UGK-KO-200/25-(±80)-К-П.01-ст заводской №1267 (описание работающего под давлением оборудования или агрегата)

Проведена процедура оценки соответствия

5. Объект декларации отвечает требованиям «Технического регламента оборудования, работающий под давлением» утвержденного 16.01.2019 №27.

6. Ссылки на национальные стандарты, включенные в список национальных стандартов применяемых стандартов или технические спецификации, в отношении которых декларируется соответствие «Технический регламент оборудования, работающего под давлением» утвержденного 16.01.2019 №27, НПАОП 0.00-1.81-18, СОУ МЧП 71.120-217:2009.

7. Наименование, адрес и идентификационный номер назначенного органа, провел оценку соответствия, номер выданного сертификата, ссылку на сертификат экспертизы типа – типа производства, сертификат экспертизы типа – типа проекта, сертификат проверки проекта или сертификат соответствия (при необходимости)

Разрешение №2078.19.32 от 18 июля 2019г выдано Главным Управлением Гоструда в Киевской области

Разрешение №102.16.32 от 23 февраля 2016 года выдано Главным Управлением Гоструда в Киевской области

Заключение экспертизы ООО «ЭТЦ «БЕЗОПАСНОСТЬ ТРУДА» №12.06.19-07-21-19 от 16.07.2019г.

Заключение экспертизы ГП «Киевский ЭТЦ» Гоструда» №80.2-04-100-5071.15 от 25.11.2015г.

ТУ У 28.2-39095854-001:2018 Фильтры газовые. Технические условия.

Подписано от имени

Директор ООО «Укргазкомплект-2010» Подейко

Виталий Сергеевич

21.06.2024г.