



IN-GAZ

REPUBLICĂ MOLDOVĂ, MUN.CHISINĂU, STR.UZINELOR 11/1

TEL. 0 22-27-31-95, 069 76 9999, 0 69 774968

Aviz pozitiv în domeniul securității
industriale privind nivelul de pregătire
tehnic-organizatorică pentru efectuarea
lucrărilor de fabricarea OIP
Nr. OI ESI-1167/0651
din 10.09.2020

**POST DE REGLARE A PRESIUNII GAZELOR
CU DOUA REGULATOARE DE REGLARE A PRESIUNII**

PAȘAPORT Nr. ____ / ____

N^o LOT _____

N^o LOT _____



CHIȘINĂU

2025

1. ОБОРУДОВАНИЕ

1.1. Основным элементом ШГРП является регулятор давления газа _____, с помощью которого производится снижение давления газа и поддержания его на заданном уровне, автоматическое отключение подачи газа при аварийном повышении или понижении выходного давления сверх допустимых значений.

1.2. Помимо регулятора давления ШГРП имеет запорную арматуру, фильтр, газовые краны для подключения манометров на входе, сбросные свечи.

2. МОЛНИЕЗАЩИТА

2.1. ШГРП должен быть защищен от прямых ударов молнии и от заноса высоких потенциалов через подземные металлические трубопроводы.

2.2. Необходимость устройства специальной молниезащиты решает проектная организация.

3. КОМПЛЕКТНОСТЬ

Комплект поставки должен соответствовать таблице:

Обозначение документа	Наименование изделия	Количество	Примечание
Model Regulator	Шкафной газорегуляторный пункт с регулятором давления газа _____	1	В сборе
В том числе:	Краны шаровые газовый фланцевый Д-__	—	
	Фильтр газовый фланцевый Д-__	—	
	Фланец Д-__	—	
	Регулятор давления газа _____	—	
	Краны шаровые муфтовые Д-_____ (ходовой)	—	
	Краны шаровые муфтовые газовый Д-__	—	
	Краны шаровые муфтовые газовый Д-__	—	
	Манометры	—	
Шкаф металлический	—		
_____	Паспорт	1	

Примечание: ШГРП поставляется с манометрами.

4. УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ

4.1. ШГРП состоит из обвязки с предохранительной, регулирующей и запорной арматурой размещенной в металлическом шкафу. Для удобства обслуживания в шкафу имеются двери.

4.2. Технологическое газовое оборудование ШГРП соответствует согласно приложенной схеме. 4.3. Для измерения входного и выходного давлений газа предназначены манометры, которые присоединяются к входному и выходному газопроводу через трехходовые краны.

5. УКАЗАНИЯ МЕР БЕЗОПАСНОСТИ

- 5.1. ШГРП соответствует разработанной проектной документации, Н.Г. “Cerințe minime de securitate privind exploatarea sistemelor de distribuție a gazelor combustibile naturale” , din 12.07.2017.
- 5.2. Наладку и пуск газа в ШГРП должно производить организация поставщик газа.
- 5.3. При пуске в работу ШГРП проверить все соединения на герметичность.
- 5.4. При испытании и пуске в работу ШГРП запорная арматура должна открываться медленно и плавно.

6. РАЗМЕЩЕНИЕ И МОНТАЖ

- 6.1. Размещение и монтаж ШГРП должно производиться согласно проекта и в соответствии с требованием Н.Г. “Cerințe minime de securitate privind exploatarea sistemelor de distribuție a gazelor combustibile naturale” , 552 din 12.07.2017.

7. ПОДГОТОВКА ИЗДЕЛИЯ К РАБОТЕ

- 7.1. После монтажа ШГРП испытать на прочность и герметичность согласно Н.Г. “Cerințe minime de securitate privind exploatarea sistemelor de distribuție a gazelor combustibile naturale” , 552 din 12.07.2017. (при более 6-ти месяцев со дня заводских испытаниях).

8. ПОРЯДОК РАБОТЫ

- 8.1. Для ввода в эксплуатацию ШГРП необходимо выполнить следующие работы:
- Произвести осмотр технологического оборудования, запорной арматуры и КИП.
 - Закрыть все запорные устройства и краны.
 - Медленно открыть краны до и после регулятора давления газа.
 - Медленно открыть кран перед манометром.
 - Настроить выходное давление регулятора проектному давлению и заданному режиму ШГРП.
 - Настроить давление срабатывания сбросного клапана на заданные режимы.

9. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

- 9.1. В процессе эксплуатации запорное, регулирующее и предохранительное оборудование должно подвергаться периодическому осмотру и проверке на соответствие настройки, требованиям паспорта на данные виды оборудования.
- 9.2. Периодически, но не реже одного раза в месяц, все соединения должны быть проверены на герметичность.

10. ХАРАКТЕРНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И МЕТОДЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

Таблица 3

Неисправность, внешнее появление и дополнительные признаки	Вероятная причина	Метод устранения
1. Утечки газа через фланцевые или резьбовые соединения.	Ослабла затяжка болтов или контргайки, порвалась прокладка	Подтянуть болты или контргайку, заменить прокладку
2. Давление газа на выходе резко повышается или понижается.	Не работает регулятор	Устранить неисправность регулятора (согласно паспорта)



11. СВИДЕТЕЛЬСТВО ОБ ИСПЫТАНИИ ОБОРУДОВАНИЯ ШГРП НА ПРОЧНОСТЬ И ГЕРМЕТИЧНОСТЬ

11.1. _____ произведено испытание оборудования ШГРП на герметичность:

- давлением 0,45 МПа (4,5 кгс/см²) с выдержкой в течении 12 часов.

Падение давления в пределах допускаемых NCM G 05.01-2014.

11.2 Утечки и дефекты при внешнем осмотре всех соединений не обнаружены.

Начальник производство

М.П.



IGOR Pogreban

14. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЁМКЕ

14.1. **Model Regulator** порядковый номер _____ /2025 соответствует проекту годным к эксплуатации.

14.2. Дата изготовления _____.

Начальник производство

М.П.



IGOR Pogreban.

15. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВЛЕНИЯ

15.1. SRL "IN GAZ PRO", гарантирует соответствие ШГРП **RG/2MBZ** с требованиями проекта, при соблюдении потребителем условий эксплуатации.

15.2. Гарантийный срок эксплуатации 12 месяцев со дня ввода в эксплуатацию, но не более 18 мес. со дня приобретения.

16. ПЕРЕЧЕНЬ ПРИЛАГАЕМОЙ ДОКУМЕНТАЦИИ

1. Паспорт **Model Regulator**
2. Копии сертификатов на материалы
3. Копия удостоверения сварщика.





“CENTRUL TEHNIC PENTRU SECURITATE INDUSTRIALĂ ȘI CERTIFICARE” SRL
“ТЕХНИЧЕСКИЙ ЦЕНТР ПО ПРОМЫШЛЕННОЙ БЕЗОПАСНОСТИ И СЕРТИФИКАЦИИ” ООО
MD 2004, mun. Chișinău, str. Serghei Lazo, 48,
tel. (022) 208151, fax (022) 208166,
www.ctsic.md, e-mail: agentia@mdl.net, office@ctsic.md



OIae 001263

AVIZ DE EXPERTIZĂ ÎN DOMENIUL SECURITĂȚII INDUSTRIALE
privind nivelul de pregătire tehnico-organizatorică pentru efectuarea lucrărilor de fabricarea OIP

Nr. OI ESI-1167/0651

“10” septembrie 2020

Denumirea întreprinderii:	SRL “Camelrober”
IDNO:	1019600013894
Adresa juridică	s.Bănești r-nul Telenești
Sediul:	mun.Chișinău str.Uzinelor,11/1
Genul de activitate solicitat conform art.1 alin (2) din Legea nr.116 din 18.05.2012	Fabricarea posturilor de reglare a presiunii gazelor cu $P \leq 1,2$
Temei legal pentru expertiză:	Cerere nr.OI ESI-1167 din 09.09.2020 Contract nr.OI ESI-1167 din 09.09.2020
Informații despre organismul de inspecție:	SRL “CTSIC” IDNO 1003600118109 Adresa: str. Serghei Lazo, 48 mun. Chișinău MD 2004 Certificat de Acreditare nr.OI-009 din 25.02.2019 Tel: 208151 Fax: 208166
Informații despre expert:	A.Prohorciuc, tel 069107116 Proces- verbal de atestare Nr. 1912 din 19.12.2018

1. Actele normative în vigoare:

- „Lege nr. 116 din 18.05.2012 privind securitatea industrială a obiectelor industriale periculoase”;
- “Proceduri generale de expertiză în domeniul securității industriale ”NRS 01-03:2013”;
- HG RM nr.552 din 12.07.2017 ”Cerințe minime de securitate privind exploatarea sistemelor de distribuție a gazelor combustibile naturale”;

2. Scopul expertizei :

Expertiza s-a efectuat in scopul stabilirii nivelului de pregătire organizatorică și tehnică a întreprinderii pentru efectuarea lucrărilor de fabricarea posturilor de reglare a presiunii gazelor cu $P \leq 1,2$.

3. Lista obiectelor supuse expertizei.

Expertiza se răsfrânge asupra posibilităților organizatorice și tehnice pentru îndeplinirea lucrărilor de fabricarea posturilor de reglare a presiunii gazelor cu $P \leq 1,2$.

4. Date privind documentele si utilajul examinate in procesul de expertiză.

- În procesul expertizei a fost exăminată următoarea documentație
- ordinul nr.5 din 09.09.2020 de formare a sectorului de fabricarea posturilor de reglare a



presiunii gazelor și numirea persoanelor responsabile;

- permise de exercitare a conducătorului și personalului ingineresc nr.0389-3-20, 0390-3-20 din 10.07.2020;
- proces-verbal de atestare a sudorului nr.78 din 14.08.2020;
- proces-verbal de atestare a lăcătușilor nr.25 din 14.07.2020;
- regulament cu privire la exercitarea controlului în producție aprobat de director la 09.09.2020;
- instrucțiuni funcționale, de producție, securitate și sănătate în muncă aprobate de director la 09.09.2020;
- cărți tehnologice aprobate de director la 09.09.2020;
- contract nr.30/20 din 19.08.2020 de verificare a îmbinărilor de sudură încheiat cu SA "Controlgaz";
- aviz de experiză în domeniul securității industriale nr.OI ESI-1129/0636 din 04.09.2020;
- dovada privind existența utilajelor, echipamentelor, dispozitivelor, instrumentelor, mijloacelor de control și mijloacelor de protecție autentificată de director la 09.09.2020;
- dovada privind existența documentelor normativ-tehnice autentificată de director la 09.09.2020;
- formularele documentelor de evidență eliberate beneficiarului la finalizarea lucrărilor.

5. Destinația obiectului expertizei.

Gradul de pregătire a întreprinderii se evaluează în temeiul expertizei bazei normative, verificării întreprinderii, dotării tehnice și tehnologice a întreprinderii, precum și prezenței cadrelor ingineresti-tehnice și personalul admis pentru îndeplinirea lucrărilor de fabricarea posturilor de reglare a presiunii gazelor cu $P \leq 1,2$.

6. Concluzie

În baza evaluării conformității proceselor tehnologice de efectuare a lucrărilor de fabricarea posturilor de reglare a presiunii gazelor cu $P \leq 1,2$ de către SRL "Camelrober" s-a constatat că nivelul de pregătire corespunde cerințelor securității industriale și solicitantul dispune de posibilități necesare pentru îndeplinirea acestor activități.

Solicitantul este responsabil de actualizarea și reînnoirea documentației în termen, care a stat la baza eliberării avizului, pe toată durata de acțiune a acestuia.

Expert



A Prohorciuc

Șef Secție Expertiză SI



În baza prevederilor art. 8 din Legea nr. 116 din 18.05.2012 "Privind securitatea industrială a obiectelor industriale periculoase", pentru desfășurarea activităților în domeniul securității industriale, agenții economici sînt obligați să notifice Agenția pentru Supraveghere Tehnică cu prezentarea avizului de expertiză.

CENTRUL DE INSTRUIRE SRL "FLACĂRA ALBASTRĂ"

PERMIS DE EXERCITARE Nr. 0002258
РАЗРЕШЕНИЕ НА ДОПУСК

Nr. 2258-21

pentru desfășurarea activităților și/sau lucrărilor în domeniul securității industriale
для осуществления деятельности и/или работ в области промышленной безопасности



Emis în baza Legii în conformitate cu prevederile Legii nr.116 din 18.05.2012 privind securitatea industrială a obiectelor industriale periculoase:
Выдан на основании Закона № 116 от 18.05.2012 о промышленной безопасности опасных производственных объектов, г-ну (г-же):

Pirgari Andrei

(numele, prenumele)

SRL "Polimer Gaz Conducte"

(denumirea întreprinderii)

Se permite desfășurarea activității:
Разрешено осуществлять деятельность:

Electroșudor la sudarea manuală
Поисон: PA

Cod (CORM006-14) 721206

Verificarea cunoștințelor se desfășoară conform:
Проверка знаний проводится согласно:

Conform Legii Nr.116 din
18.05.2012

Eliberat conform rezultatelor examenului de atestare:

Выдан согласно результатам аттестационного экзамена:

" 28 octombrie 20 21

Valabil la prezentarea buletinului de identitate.

Действителен при предъявлении удостоверения личности.

Permisul este valabil până la
Разрешение годно до

" 28 octombrie 20 21

Președinte al comisiei
Председатель комиссии

(semnătura) Belous Andrei

(numele, prenumele)

Reprezentantul Organului de Control
și Supraveghere Tehnică de Stat

Представитель Органа Контроля Государственного
Технического Надзора

(semnătura) Caraman R. I

L.S.

Permis de exercitare Nr. 2258-21
Разрешение на допуск №

Nume, prenume
Фамилия, Имя Pirgari Andrei

Verificarea cunoștințelor se desfășoară conform:
Проверка знаний проводится согласно:

Conform Legii Nr. 116 din 18.05.2012

Eliberat conform rezultatelor examenului de atestare:
Выдан согласно результатам аттестационного экзамена:

" 23 " 09 20 22

Valabil la prezentarea buletinului de identitate.

Действителен при предъявлении удостоверения личности.

Permisul este valabil până la
Разрешение годно до

" 23 " 09 20 22

Președinte al comisiei
Председатель комиссии

(semnătura)

Reprezentantul Organului de Control
și Supraveghere Tehnică de Stat

Представитель Органа Контроля Государственного
Технического Надзора

(semnătura)

(numele, prenumele)
CARAMAN R. I
Șef Direcție

L.S.

Testări periodice:

La „ 3 „ ianuarie 2025 a fost efectuată
testarea sudorului la cu arc electric

La examenare persoane fost sudate

PÎRGARI ANDREI

Pentru verificare au fost sudate:

Teavă diametru 57 x 3.5 mm.

Oțel marca CT3nc;

Materiale de sudare Supertit fin

În baza verificărilor a fost apreciate:

Cunoștințele teoretice atestat

Pregătirea practică atestat

Admis la sudură cu arc electric a

gazoductelor cu preseunea pînă la 1.2

MPa din oțel carbon în toate pozițiile.

Baza:

procesului verbal al comisiei permanente

„Energoservice” S.A.

№ 25 – 46 din „ 3 „ ianuarie 2025

Legitimația este valabilă pînă la

„ 2 „ septembrie 2027

Președintele comisiei

Membru al comisiei

L.S.

«ENERGOSERVICE» S.A.
LABORATORUL
METALE ȘI SUDARE