



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-400/25-(±100)-К-П.01-СТ

УГК-154-00.000 ПС

ТУ У 28.2-39095854-003:2018

ЗАВОДСКИЙ НОМЕР № 1271

Дата 22.06.2024 г.

Содержание паспорта

№ раздела	Наименование раздела (таблицы) и приложения	Кол-во страниц	Номер страницы
1	Удостоверение качества изготовления компенсатора	1	3
2	Сведения о полуфабрикатах, из которых изготовлен компенсатор	1	3
3	Сведения о крепежных изделиях	1	3
4	Сведения о сварке	1	4
5	Сведения о контроле сварных соединений	1	4
6	Заключение	1	4
7	Описание прилагаемых документов	1	5
8	Гарантии	1	5
	<u>Приложения:</u>		
	Акт приемо-сдаточных испытаний - АКТ № УГК-1041/220624	1	6
	Протокол визуально-оптического и измерительного контроля сварных соединений УГК-1041/220624-ЗВ	2	7-8
	Сертификат компетентности специалиста №12824.VT.2/19	2	9-10
	Удостоверение сварщика, Протокол заседания аттестационной комиссии	5	11-15
	Разрешение №207819.32	1	16
	Разрешение №102.16.32	2	17-18
	Декларация соответствия техническому регламенту	1	19
	Сертификаты качества	7	20-26

					УГК-154.00.000 ПС	Письмо
изм.	Письмо	№ докум.	Подпись	Дата		2

1. Удостоверение о качестве изготовления компенсатора осевого сильфонного под приварку UGK-KO-400/25-(±100)-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 №1271 изготовлен 22 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/см²) Компенсирующая способность	+250
- осевой рабочий ход, мм (не более)	2,5 (25,0)
	200 (±100)

2. Сведения о полуфабрикатах, из которых изготовлено

Компенсатор сильфонный осевого под приварку UGK-KO-400/25-(±100)-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 400-25-200.01 (SK)	1	1	5 492×400	6 0,5×2	AISI 321 ASTM A240	
2	Пояс 3	2	2	Ø 426	10	ст20	ГОСТ 8732
	Защитный кожух	3	1	Ø 575×596	1	AISI 321 ASTM A240M	

3. Сведения о крепежных изделиях

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

						УГК-154.00.000 ПС	Письмо
							3
изм.	Письмо №	докум.	Подпись	Дата			

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 UGK-KO-400/25-(± 100)-К.П.01-ст, изготовленный в полном соответствии с техническими условиями ТУ 25.2-39095854-003:2018, заводской №1271 и признан годным для работы при расчетных параметрах.

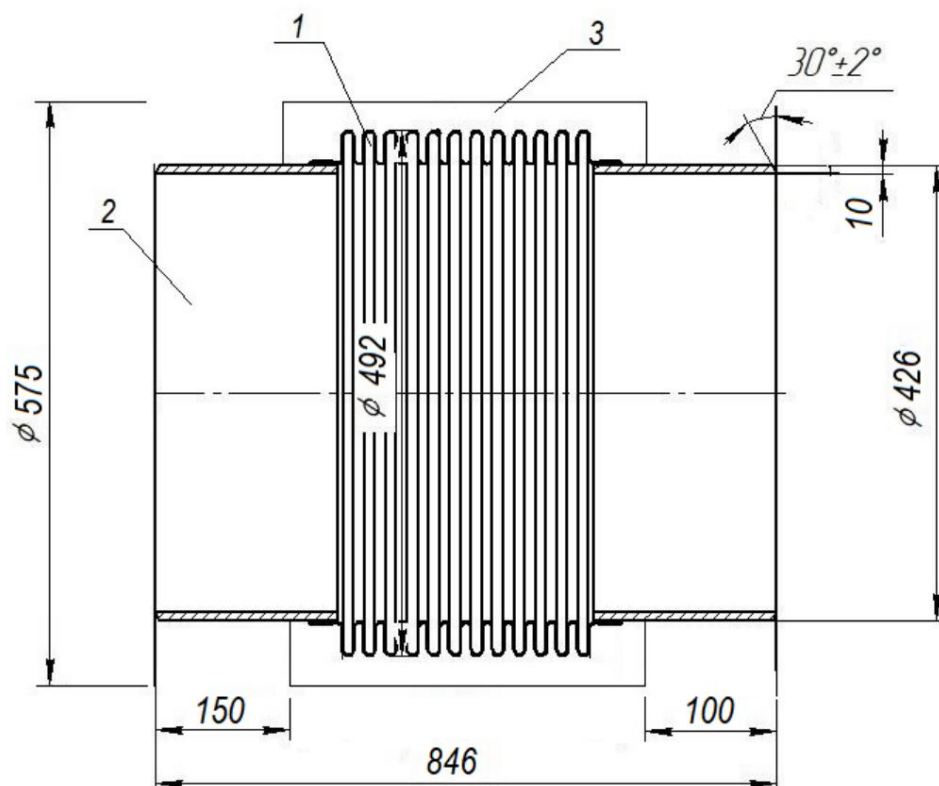


Рисунок 1. Общий вид Компенсатора осевого сильфонного под приварку с защитным кожухом

UGK-KO-400/25-(± 100)-К.П.01-ст

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

7. Описание прилагаемых документов

- 1. Акт приема-сдаточных испытаний плотности методом «пневмоиспытания с омовением» - №УГК-1041/220624 от 22.06.2024 г.;
- 2. Протокол визуально-оптического контроля – № УГК-1041/22.06.24-3В;
- 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

«УТВЕРЖДАЮ»
Директор ООО «УКРГАЗКОМПЛЕКТ-2010»

Подейко В.С.
22 июня 2024 г.

А К Т № УГК-1041/220624
по результатам прямо-сдаточных испытаний

компенсатора УГК-КО-400/25-(±100)-К-П.01-ст, серийный № 1271
(чертеж УГК-154.00.000 СБ)

УГК-154-00.000 серийный № 1271

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 ~~прямые-сдаточные~~ испытания, а также проверка на прочность и герметичность согласно
компенсатора УГК-КО-400/25-(±100)-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: час.	Конец испытаний:
14- ⁰⁰ 22 июня 2024 г.	40 14 ⁰⁰ год. 22 июня 2024 г.

Компенсатор УГК-КО-400/25-(±100)-К-П.01-ст, серийный № 1271 изготовлен согласно ТУ У 25.2-39095854-003:2018
для рабочего давления PN = 2,5 МПа (25,0 кгс/см²). _____

1. ~~Цель испытаний – подтверждение~~ соответствия требованиям конструкторской документации, нормативно-технической документации и проверки компенсатора на герметичность.
2. ~~Результаты испытаний – проведено~~ пневматическое испытание – рабочая среда воздуха при температуре 15°C. Коменсатор испытан внутренним давлением 3,3 МПа (33,0 кгс/см²) 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.

3. Вывод: _____
компенсатор УГК-КО-400/25-(±100)-К-П.01-ст, серийный № 1271, приемные испытания
выдержал, герметичный относительно внешней среды, изготовленный в полном соответствии с
комплектom 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. 22
июня 2024 г.

ПРОТОКОЛ № УГК-1041/220624-ЗВ Визуально-
оптического и измерительного контроля сварных соединений
при изготовлении компенсатора УГК-КО-400/25-(±100)-К-П.01-ст.

Чертеж УГК-КО-400/25-(±100)-К-П.01-ст
(УГК-154-00.000 СБ)

ТУ У 25.2-39095854-003:2018

серийный №1271

м. Киев – 2024 г.

1. Заказчик			
2. Объект контроля Чертеж	– УГК-154-00.000 СБ		
3.Материал узла AISI 321, ст20			
4. Состояние поверхности Rz 80, без покрытия			
5. Объем контроля 100% поверхностей доступных для контроля			
6. Место проведения контроля 7. Цель	пгт. Калиновка		
контроля Соответствие требованиям НД.			
8. Проверяемые показатели	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		

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

Специалист по VT 2-го уровня

Тугаенко В.П.



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 екзамени 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.**



Керівник ЦС при УТ НКТД



V. Troitskiy
Member No. 149523
The American Society for
Nondestructive Testing, Inc.

e-mail: ndt@paton.kiev.ua Phone: (+38 044) 200-46-66
e-mail: usndt@ukr.net (+38 044) 200-80-57
www.usndt.com Fax: (+38 044) 205-31-66

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

ПІДТВЕРДЖЕННЯ ПРО РОБОТУ ФАХІВЦЯ

(позначка роботодавця робиться кожні 6 місяців)

Дата	Прізвище, ініціали та посада уповноваженої особи (роботодавця)	Підпис роботодавця та печатка

ПЕРЕЛІК СЕКТОРІВ

Виробничі сектори:

Цифрове позначення сектору	Буквене позначення сектору	Найменування сектору
1	c	литво – феритні і неферитні матеріали
2	f	поковки – феритні і неферитні матеріали
3	w	зварні з'єднання – усі типи зварних з'єднань, включно з паяними, для феритних і неферитних матеріалів
4	t	труби і трубопроводи, включаючи листовий прокат для виготовлення зварних труб – безшовні і зварні із феритних і неферитних матеріалів
5	wp	прокат – листовий, профільний

Промислові сектори: Сектори, що поєднують кілька секторів продукції, включаючи всі чи деякі види продукції чи певні матеріали (напр., чорні та кольорові метали чи неметали, такі як кераміка, бетон, залізобетон, штучний чи природний камінь, пластмаси та композиційні матеріали)

Позначення сектору	Охоплює сектори	Найменування сектору
6	1-5	виробництво та обробка металів
7	1-5	контроль перед введенням та в процесі експлуатації, що включає виробництво та обробку металів
8	1-5	залізничний транспорт та обладнання для нього
9	1-5	авіакосмічна продукція
10	1-5	продукція суднобудування
11	1-5	обладнання для атомної енергетики
12	1-5	бурове обладнання

ТОВ "Нафтогазмонтаж"

УКРАЇНСЬКИЙ АТЕСТАЦІЙНИЙ КОМІТЕТ ЗВАРНИКІВ

ПОСВІДЧЕННЯ ЗВАРНИКА № КВ0017/613

1. Позначення атестації 141TBWVO/WHWN 13159329037-
РАРЕ3316

2. Прізвище

Ім'я

По батькові

3. Дата і місце народження

Бідик
Вячеслав
Миколайович
14.04.1975р.
м. Тривуни Черні-
веччини обл.

4. Документ про присвоєння
кваліфікації зварника або
попереднє посвідченняДиплом В м24277, СТУЧ-834
(номер, коли і ким видано)

м. Тривуни Чернівеччини обл.

28.05.1993р.

5. На підставі результатів випробувань проведених у відповідності з
Правилами атестації зварників, затвердженими Держнаглядом
України від 19.04.96р. № 61 НПАОП 0.00-1.16-96

ДСТУ-НБВ.2.5-68:2012,

СНУП5.05.05-84

(назва НД за якими проводиться атестація)

тації
ення

22.11.19
2011
10
20
1993

6. Аtestований на право виконання зварювання вальс-
рашувач світлового в з'єднаннях газів з
сталевою присадкою (зріз або терміт) та до-
поводів зовнішніх шарів корозійної
тиснотостійкого об'єктування і технологічних
процесів

7. Посвідчення видано на підставі рішення атестаційної комісії.

Протокол від 12 квітня 2023 р № 325

8. 12.04.2023р м. 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 (мр400)	T, P
Вид шва	BW (сидиловий)	BW, FW
Групи матеріалів	W01(X60), W11(12X18H10T) W01, W02, W11	
Тип присадкового матеріалу	W11(OKT1920d 12.64)	W11
Захисний газ (флюс)	OKT1920d 16.12	A2 (аргон)
Допоміжні матеріали	A2 (аргон)	—
Товщина зразка (мм)	t3, t5	8, 15, 20, 10
Зовнішній діаметр труби (мм)	232, 257	8, 15, 20, 100
Положення при зварюванні	PA, PF	PA, PF
Виконання зварного шва	SS (NB)	SS (NB), SS (PB, PB, PB, PB)

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. Прилуки
Чернігівської обл.
3. Номер документа про присвоєння кваліфікації зварника або номер попереднього посвідчення про атестацію Дитини В.К21277,
СПТУ №34 м. Прилуки 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 BW, 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 задовільнозаключення № 325А від 11.04.2023р.
(задовільно, незадовільно)
(номер протоколу і дата)9.2 Радіографічний контроль задовільнозаключення № 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 3.05.05-8411. Оцінка теоретичних знань здано

(здано, не здано)

12. Рішення атестаційної комісії 141TBW01W1WMT3T5D32D57-
(позначення та область поширення атестації характер допуску)

- РАПЕССНВ Допущений до дугового зварювання
вольфрамовим електродом в інертних газах з суцільною
присадкою (дріт або стержень) трубопроводів зовнішніх
мереж водопостачання, теплового обладнання і техно-
логічних трубопроводів

13. Термін періодичної атестації до 12 квітня 2025р.14. Номер виданого посвідчення КВ 0017/613Голова комісії РЯБУХА М.Д.

РЯБУХА М.Д.

Члени комісії _____

АНДРУСЯК В.П.

БОДЬКО О.М.

МАЗУРЕНКО О.С.

50038-004120999-783-05



ДЕРЖПРАЦІ
ГОЛОВНЕ УПРАВЛІННЯ ДЕРЖПРАЦІ У КИЇВСЬКІЙ ОБЛАСТІ

(найменування територіального органу (якщо 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,

(підписи найменування юридичної особи, місцезнаходження, код згідно з ЄДРПОУ або промислове, інше та по батькові фізичної особи — підприємця, серія і номер паспорта, яким і коли видалий, місце проживання, реєстраційний номер облікової картки платника податків у разі потреби — відокремлений підрозділ, який виконує роботу 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
 емнісні 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 видає дозвіл)

18 липня 2019 р.

Р.І. Семчук

(підписи та прізвище)



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 верхолазні, 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 2020 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.



М. Стахівський
(ініціали та прізвище)

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-400/25-(±100)-К-П.01-ст заводской №1271

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-400/25-(±100)-К-П.01-ст заводской №1271 (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

22.06.2024г.