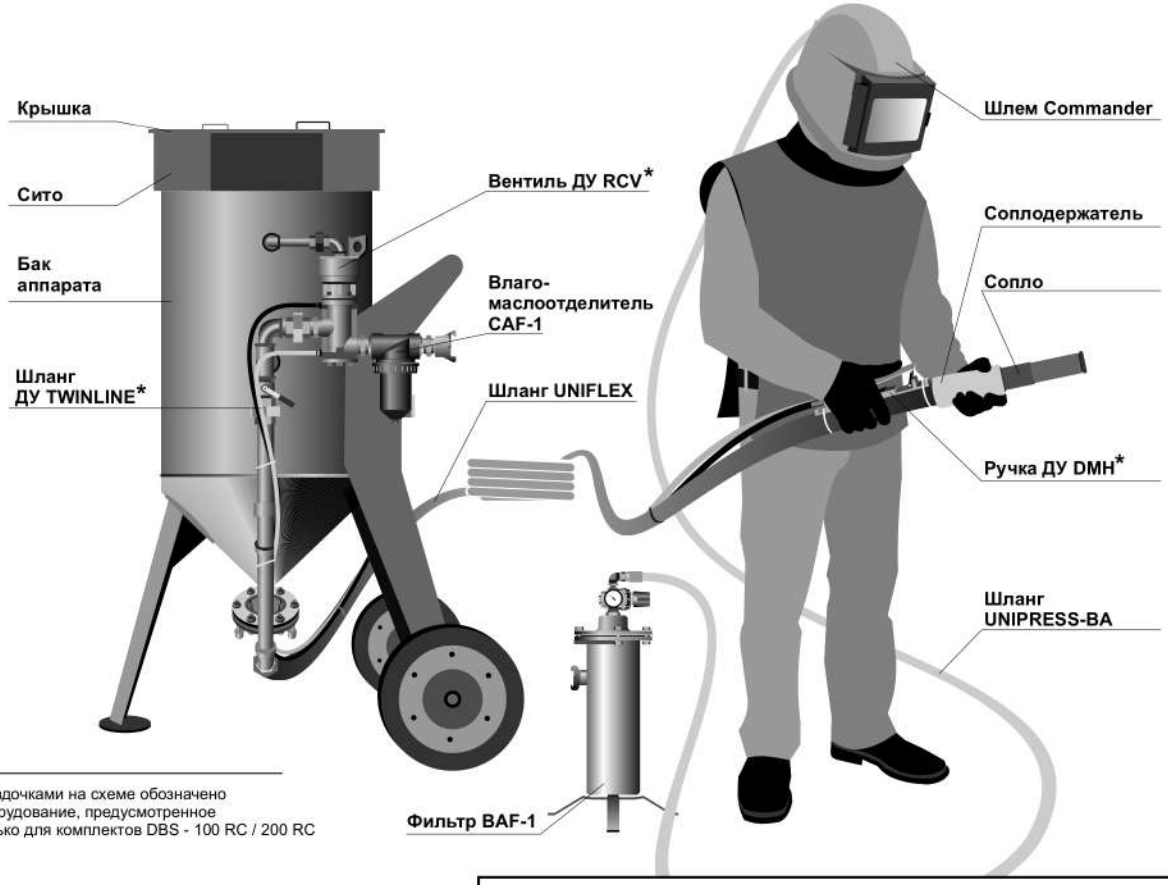
CONTRACOR®
CORROSION CONTROL & MORE

АБРАЗИВОСТРУЙНО-ПЕСКОСТРУЙНЫЕ АППАРАТЫ
DBS-100, DBS-200, DBS-100 RC, DBS-200 RC



* звездочками на схеме обозначено оборудование, предусмотренное только для комплектов DBS - 100 RC / 200 RC

⚠ ВНИМАНИЕ

Не приступайте к работе с оборудованием, не прочитав данное руководство по эксплуатации и полностью поняв его содержание. Нижеприведенная информация важна для сохранения здоровья и безопасности как оператора, так и окружающего персонала.

© CONTRACOR
Перепечатка текста и / или использование графики допускается только с письменного разрешения CONTRACOR

СОДЕРЖАНИЕ

Подготовка, работа и окончание работы.	3
Т/О. Поиск и устранение неисправностей.	4
Сборочный чертеж.	5
Гарантийный талон.	6

⚠ ВНИМАНИЕ

НЕ ПРИСТУПАЙТЕ К РАБОТЕ С ОБОРУДОВАНИЕМ, НЕ ПРОЧИТАВ ДАННОЕ РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ И ПОЛНОСТЬЮ ПОНЯВ ЕГО СОДЕРЖАНИЕ. НИЖЕПРИВЕДЕННАЯ ИНФОРМАЦИЯ ВАЖНА ДЛЯ СОХРАНЕНИЯ ЗДОРОВЬЯ И БЕЗОПАСНОСТИ КАК ОПЕРАТОРА, ТАК И ОКРУЖАЮЩЕГО ПЕРСОНАЛА.

ПРАВИЛА БЕЗОПАСНОСТИ ПРИ ВЫПОЛНЕНИИ РАБОТ ПО АБРАЗИВОСТРУЙНОЙ ОЧИСТКЕ

1. Обязательно используйте защитное обмундирование: шлем с принудительной подачей воздуха, фильтр очистки воздуха дыхания, защитный костюм, кожаные перчатки, спец. обувь.

2. Не выполняйте работы с использованием изношенного или поврежденного оборудования.

3. Направляйте сопло только на участок, подлежащий очистке.

4. Используйте только сухие и хорошо просеянные абразивы, специально предназначенные для абразивоструйной очистки.

5. Необходимо удалить незащищенных рабочих за пределы участка абразивоструйной очистки.

6. Перед абразивоструйной очисткой следует:

• Проверить фитинги и рукава на предмет износа;
• Закрепить проволокой воедино крабовые сцепления;
• Проверить подачу воздуха в шлем;
• Проверить правильность положения герметизирующего клапана;
• Убедиться в том, что аппарат устойчиво стоит на земле.

Подготовка, работа и окончание работы.

Для аппаратов без дистанционного управления.

ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ

1. Убедиться, что компрессор расположен за пределами участка абразивоструйной очистки с подветренной стороны.
2. Запустить компрессор и довести давление и температуру компрессора до рабочих.
3. Открыть нижний шаровый кран на магистрали сжатого воздуха аппарата (ручка открытого крана должна находиться в положении, параллельном магистрали сжатого воздуха).
4. Открыть шаровый кран разгерметизации бака.
5. Закрыть шаровый кран подачи сжатого воздуха (верхний шаровый кран на магистрали сжатого воздуха).
6. Закрыть дозирующий вентиль FSV, поставив ручку регулировки в центральное положение.
7. Подключить рукав сжатого воздуха к крабовому сцеплению аппарата. Диаметр рукава сжатого воздуха должен быть минимум 1,25". Законтрить шпонкой или проволокой крабовые сцепления между собой.
8. Подключить абразивоструйный рукав к крабовому сцеплению аппарата. Законтрить шпонкой или проволокой крабовые сцепления между собой.
9. Заполнить бак аппарата абразивом.
10. Надеть защитное обмундирование.

РАБОТА ПО АБРАЗИВОСТРУЙНОЙ ОЧИСТКЕ

1. Подайте сжатый воздух на вход аппарата.

⚠ ВНИМАНИЕ

МАКСИМАЛЬНОЕ РАБОЧЕЕ ДАВЛЕНИЕ АППАРАТА - 12 БАР.

2. Закройте шаровый кран герметизации.
3. По сигналу оператора, производящего абразивоструйную очистку, откройте шаровый кран и подайте сжатый воздух в магистраль аппарата. Бак герметизируется. Из сопла выходит только сжатый воздух.
4. Регулируйте дозирующий вентиль FSV с целью получения оптимальной воздушно-абразивной смеси. Общее правило: необходимо использовать как можно меньше абразива.
5. Для остановки работы закройте шаровый кран подачи сжатого воздуха и сразу откройте шаровый кран герметизации для сброса давления в баке.

ОКОНЧАНИЕ РАБОТЫ ПО АБРАЗИВОСТРУЙНОЙ ОЧИСТКЕ

1. Удалите остатки абразива из бака. Для этого снимите сопло и направьте рукав в подходящий для отходов абразива контейнер. Закройте кран герметизации и откройте кран подачи сжатого воздуха.
2. Если по окончании работ аппарат остается на улице, его необходимо накрыть полиэтиленом для предотвращения попадания влаги внутрь бака.

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ АППАРАТОВ

Замена герметизирующего клапана.
Откройте ревизию аппарата с целью получить доступ к герметизирующему клапану. Выкрутите направляющую трубку, в которую вставлен клапан. Установите новый клапан и затем закрутите направляющую трубку в прежнее положение.

Замена кольца герметизирующего клапана.
Кольцо заменяется сверху через отверстие заполнения аппарата. Извлеките старое кольцо, вставьте новое кольцо в паз и установите его в правильное положение сильным нажатием.

⚠ ВНИМАНИЕ

ИСПОЛЬЗУЙТЕ ТОЛЬКО ТЕ АБРАЗИВЫ, КОТОРЫЕ СПЕЦИАЛЬНО ПРЕДНАЗНАЧЕНЫ ДЛЯ АБРАЗИВОСТРУЙНОЙ ОЧИСТКИ. НИКОГДА НЕ ИСПОЛЬЗУЙТЕ НЕПРОСЕЯННЫЕ ИЛИ ВЛАЖНЫЕ АБРАЗИВЫ.

ПОИСК И УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ

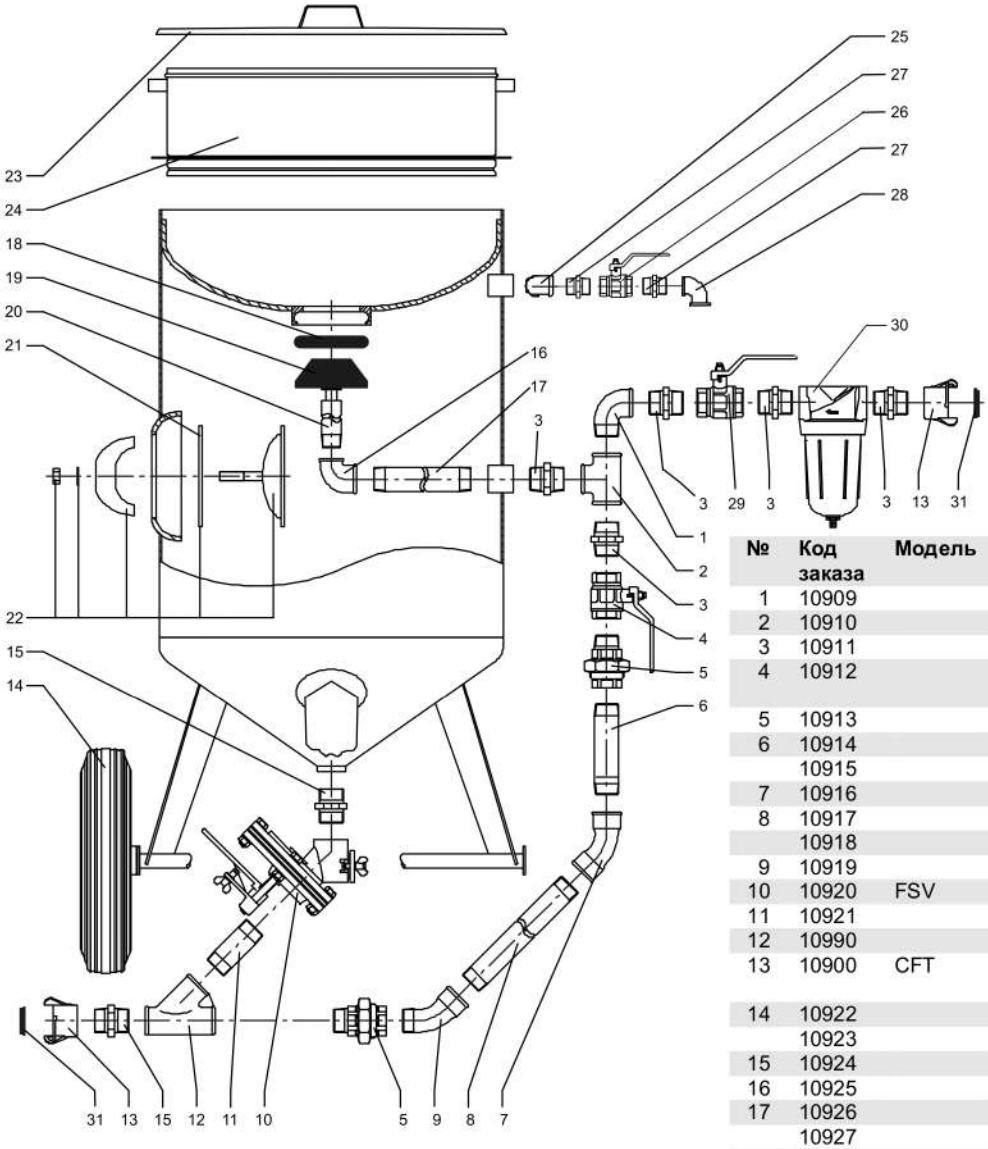
Засорение.
Если из сопла аппарата не выходит ни абразив, ни воздух, следует вначале сбросить давление и разгерметизировать аппарат, а затем проверить сопло на засорение. Если из сопла выходит только воздух без абразива, следует полностью открыть дозирующий вентиль, а затем быстро закрыть и открыть нижний шаровый кран магистрали. Если это не помогло сбросить давление в аппарате, открыть ревизию и проверить бак на наличие посторонних предметов (камней, бумаги и т.д.).

Пульсации абразива.
При пуске аппарата пульсации абразива до определенной степени представляют собой нормальное явление. Однако если пульсации абразива продолжаются, следует стабилизировать поток абразива быстрым закрытием и открытием нижнего шарового крана магистрали. Пульсации абразива зачастую обусловлены повышенной влажностью в системе сжатого воздуха. Эта проблема может быть решена установкой дополнительного влаго-маслоотделителя.

Удаление влажного абразива.
Для удаления влажного абразива из бака аппарата необходимо отсоединить пескоструйный рукав и снять резиновый уплотнитель на крабовом сцеплении аппарата. Далее необходимо полностью открыть дозирующий вентиль и закрыть нижний шаровый кран в линии сжатого воздуха аппарата. Теперь при подаче сжатого воздуха он будет поступать только в бак аппарата и принудительно выдавливать влажный абразив.

Сборочный чертеж.

Код заказа	Модель	Описание
10100	DBS-100	Аппарат пескодробеструйный, 100л
10200	DBS-200	Аппарат пескодробеструйный, 200л
10300	DBS-100-RC	Аппарат пескодробеструйный, 100л, дист. управление
10400	DBS-200-RC	Аппарат пескодробеструйный, 200л, дист. управление



№	Код заказа	Модель	Описание
1	10909		Колено1.25” MF 90'
2	10910		Уголок Т-типа1.25” FFF
3	10911		Ниппель1.25” MM
4	10912		Нижний шаровый кран магистрали 1.25” FF
5	10913		Муфта 1.25” FM
6	10914		Трубка для DBS-100
	10915		Трубка для DBS-200
7	10916		Колено 1.25” FF 45'
8	10917		Трубка для DBS-100
	10918		Трубка для DBS-200
9	10919		Колено 1.25” FM 45'
10	10920	FSV	Вентиль дозирующий 1.25”
11	10921		Трубка 1.25” x 100 mm
12	10990		Уголок Y-типа
13	10900	CFT	Сцепление крабовое, металл, резьба вн. 1.25”
14	10922		Колесо для DBS-100
	10923		Колесо для DBS-200
15	10924		Ниппель 1.25”
16	10925		Колено 1.25” x 1 FF 90'
17	10926		Трубка 1.25” для DBS-100
	10927		Трубка 1.25” для DBS-200
18	10950		Седло резиновое для герметизирующего клапана
19	10960		Герметизирующий клапан
20	10928		Трубка 1” для DBS-100
	10929		Трубка 1” для DBS-200
21	10931		Уплотнитель сервисного узла
22	10932		Сервисный узел
23	10933		Крышка для DBS-100
	10934		Крышка для DBS-200
24	10935		Сито для DBS-100
	10936		Сито для DBS-200
25	10937		Колено 1” MF 90'
26	10938		Шаровый кран герметизации 1” FM
27	10939		Трубка 1”
28	10941		Колено 1' x 3/8” FF 90'
29	10942		Верхний шаровый кран магистрали 1.25”
30	10930	CAF-3	Фильтр влаго-маслоотделитель 1.25”
31	10980		Уплотнитель резиновый для сцепления CFT

521470

ООО "МЗ КОМПРАГ"

ПАСПОРТ СОСУДА,
работающего под давлением

БАК
МОДЕЛЬ: DBS-200
DBS-200.00.00.000 ПС

Паспорт постоянно должен находиться у владельца сосуда.
При передаче сосуда другому владельцу вместе с сосудом
передаётся настоящий паспорт.

ВНИМАНИЮ ВЛАДЕЛЬЦА СОСУДА!

1. Сосуд является объектом повышенной опасности и требует строго выполнения требований, обеспечивающих безопасность сосуда во время его эксплуатации. При эксплуатации сосуда владелец обязан руководствоваться Приказом Ростехнадзора от 25 марта 2014 г. N 116* (далее приказом №116). Владелец сосуда обязан обеспечить проведение организационно-технических мероприятий, обеспечивающих безопасность сосуда до его ввода в эксплуатацию, в т.ч.:

- подготовить в установленном порядке и назначить приказом из числа специалистов **ответственного по надзору за техническим состоянием и эксплуатацией сосудов**;

- подготовить в установленном порядке и назначить приказом из числа специалистов **ответственного за исправное состояние и безопасную эксплуатацию сосудов**.

Ответственность за исправное состояние и безопасную эксплуатацию сосудов возлагается приказом на работника, которому подчинён персонал, обслуживающий сосуды (номер и дату приказа о назначении ответственного необходимо внести в паспорт сосуда);

- подготовить в установленном порядке из числа работников необходимое количество обслуживающего персонала;

- обеспечить ответственных Приказом №116, а персонал – рабочими инструкциями;

- провести инструктаж, стажировку персонала, проверку знаний по охране труда и приказом (распоряжением) допустить персонал к самостоятельному обслуживанию сосуда;

2. В течение всего срока эксплуатации сосуда **владелец обязан**:

- обеспечить выполнение специалистами требований правил, а обслуживающим персоналом – инструкций;

- обеспечить порядок и периодичность проверок знаний руководителей, специалистов и персонала, обслуживающего сосуд;

- обеспечить проведение технического освидетельствования и диагностирования сосуда в установленные сроки;

- обращать особое внимание на исправность установленной арматуры, контрольно-измерительных приборов и предохранительных устройств.

3. Данный сосуд не подлежит обязательной регистрации в органах государственного технического надзора согласно пункту 215 Приказа №116. Документом, разрешающим эксплуатацию сосуда, является декларация или сертификат соответствия требованиям ТР ТС 032-2013 «О безопасности оборудования, работающего под избыточным давлением».

---

* Приказ Ростехнадзора от 25 марта 2014 г. N 116. Об утверждении Федеральных норм и правил в области промышленной безопасности «Правила промышленной безопасности опасных производственных объектов, на которых используется оборудование, работающее под избыточным давлением».

СОДЕРЖАНИЕ ПАСПОРТА

№ п/п	Наименование раздела (таблицы) и приложения	Количество листов
	Удостоверение о качестве изготовления сосуда	1
1	Техническая характеристика и параметры	1
2	Сведения об основных частях сосуда	1
3	Данные о штуцерах, фланцах, крышках и крепёжных изделиях	1
4	Данные о предохранительных устройствах основной арматуре, контрольно-измерительных приборах безопасности	1
5	Карта измерений корпуса сосуда	1
6	Результаты испытаний исследований сварных соединений	1
7	Данные о неразрушающем контроле сварных соединений	1
8	Данные о других испытаниях и исследованиях	1
9	Данные о термообработке	1
10	Данные о гидравлическом (пневматическом) испытании	1
11	Заключение	
12	Сведение о местонахождении сосуда	1
13	Ответственные за исправное состояние и безопасное действие сосуда	1
14	Сведения об установленной арматуре	1
15	Другие данные об установке сосуда	1
16	Сведения о замене и ремонте основных элементов сосуда и арматуры	1
17	Запись результатов освидетельствования	1
18	Регистрация сосуда	1

Приложения:

Общий вид ресивера	1
Расчёт элементов сосуда на прочность	8
Руководство по монтажу и эксплуатации.	2

Данный сосуд не подлежит обязательной регистрации в органах государственного технического надзора согласно пункту 215 Приказа №116.

Удостоверение о качестве изготовления сосуда

Сосуд, работающий под давлением

(наименование сосуда)

Бак DBS-200

зав. № 521470 изготовлен 19.09.19

ООО «Машиностроительный Завод Компраг»

(наименование и адрес производителя)

Россия, г. Москва, Электродная улица, д.9

1. ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА И ПАРАМЕТРЫ

Бак DBS-200, заводской № 521470, изготовлен 19.09.19.

Настоящий паспорт является документом, содержащим техническое описание сосуда DBS-200, указания по эксплуатации, технические данные, гарантированные предприятием - изготовителем.

Данный сосуд, работающий под давлением, предназначен для проведения абразивоструйных работ.

Общий вид ресивера показан на рисунке 1 (Приложение 1).

Расчёт элементов сосуда на прочность приведён в Приложении 2.

Наименование частей сосуда		Корпус
Рабочее давление, МПа (кгс/см²)		1,0 (10,0)
Расчётное давление, МПа (кгс/см²)		1,0 (10,0)
Пробное давление, МПа (кгс/см²)	гидравлического испытания	1,5 (15,0)
	пневматического испытания	-
Рабочая температура среды, °С		от -20 до + 50
Расчётная температура стенки, °С		+ 50
Минимально допустимая температура стенки,°С		-20
Наименование рабочей среды		воздух
Характеристика рабочей среды	класс опасности	нет
	взрывоопасность	нет
	пожароопасность	нет
Добавка для компенсации коррозии (эрозии), мм		0,5
Вместимость, максимальная, м³ (л)		0,200 (200)
Объем, рабочий, м³ (л)		0,200 (200)
Масса пустого сосуда, кг		102
Гарантийный срок эксплуатации, мес.		18

2. СВЕДЕНИЯ ОБ ОСНОВНЫХ ЭЛЕМЕНТАХ СОСУДА

Наименование частей сосуда (обечайка, днище, решётка, трубы, рубашка)	Кол-во, (шт.)	Размеры, мм			Основной металл	Данные о сварке (пайке)			
		Диаметр наружный	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 цилиндрическая	1	610	4.0	752	09Г2С	ГОСТ 19281-89	Сварка	MIG-MAG	OK Autrod 12.51
Днище эллиптическое	1	600	4.0	147	P265GH*	EN 10028-2			
Обечайка коническая	1	610	4.0	333	P265GH*	EN 10028-2			

* Российские аналоги сталей: P265GH EN 10028-2 – сталь 20К ГОСТ 5520-79.

3. ДАННЫЕ О ШТУЦЕРАХ, ФЛАНЦАХ, КРЫШКАХ И КРЕПЕЖНЫХ ИЗДЕЛИЯХ

Наименование	Кол-во, шт.	Размеры (мм) или номер по спецификации	Материал	
			Марка	ГОСТ (ТУ)
Муфта G ¾"	1	М.00.020.001	09Г2С	ГОСТ 19281-89
Муфта G 1 ¼"-1"	1	DBS100.00.00.004	09Г2С	ГОСТ 19281-89
Муфта G 1 ¼"	1	DBS100.00.00.003	09Г2С	ГОСТ 19281-89
Лючок смотровой	1	150x100x50	P265GH	EN 10028-2
Седло	1	DBS100.00.00.005	09Г2С	ГОСТ 19281-89

4. ДАННЫЕ О ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНЫХ УСТРОЙСТВАХ, ОСНОВНОЙ АРМАТУРЕ, КОНТРОЛЬНО-ИЗМЕРИТЕЛЬНЫХ ПРИБОРАХ, ПРИБОРАХ БЕЗОПАСНОСТИ

Наименование	Кол-во, шт.	Место установки	Условный проход, мм	Условное давление, МПа (кгс/см²)	Марка
1	2	3	4	5	6
В объем поставки не входит					

5. КАРТА ИЗМЕРЕНИЙ КОРПУСА СОСУДА

Наименование элемента	Номер эскиза	Номер сечения	Диаметр, мм: Номинальный	Диаметр, мм: отклонение: допускаемое	Диаметр, мм: отклонение: измеренное	Овальность, %: допускаемая	Овальность, %: измеренная	Отклонение от прямолинейности, мм: допускаемое	Отклонение от прямолинейности, мм: измеренная	Смещение кромок сварных стыковых соединений, мм: продольных: допускаемое	Смещение кромок сварных стыковых соединений, мм: продольных: измеренное	Смещение кромок сварных стыковых соединений, мм: кольцевых: допускаемое	Смещение кромок сварных стыковых соединений, мм: кольцевых: измеренное
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14
Обечайка	Рисунок 1	1-1	Ø 610	±5,5	3,2	3,5	1,5	3 мм на 1м длины	1,6	1,6	1,1	-	-
Обечайка		2-2	Ø 610	±5,5	3,0	3,5	1,6		1,8	1,6	1,2	-	-
Обечайка		3-3	Ø 610	±5,5	2,8	3,58	1,5		1,8	1,6	1,3	-	-
Обечайка		-	-	-	-	-	-		-	1,6	1,2	-	-
Днище		-	Ø 600	±5,5	2,6	3,5	1,2		-	-	-	1,6	1,2
Днище		-	Ø 610	±5,5	3,2	3,5	1,5		-	-	-	1,6	1,4

6. РЕЗУЛЬТАТЫ ИСПЫТАНИЙ И ИСЛЕДОВАНИЙ СВАРНЫХ СОЕДИНЕНИЙ

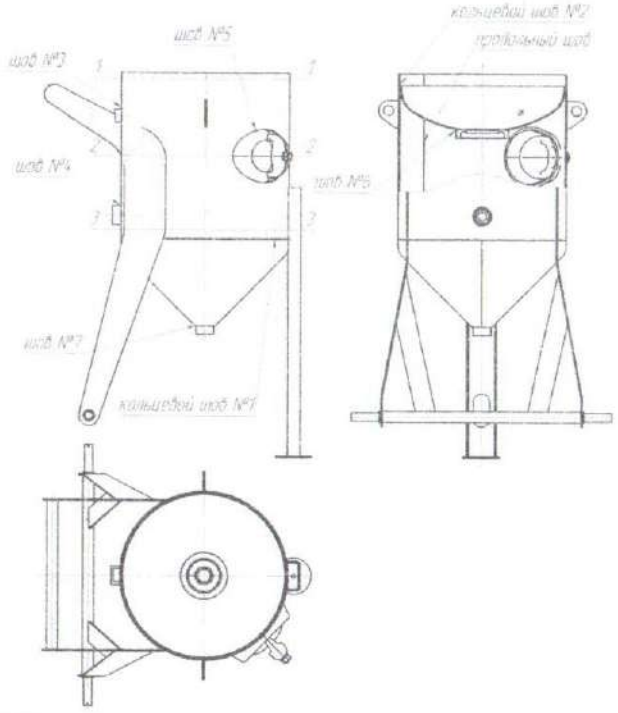
клеймо сварщика				18												
Металлографические исследования	оценка			17												
	номер и дата документа макро и микро исследования			16												
Механические испытания	оценка			15												
	зона термического влияния (сплавная зона)	Твердость, НВ		14												
		ударная вязкость	тип образца	13												
			температура, С	12												
			величина Дж/см2, (кгс м/см²)	11												
	метал шва	твердость НВ		10												
		относительное удлинение , %		9												
		временное сопротивление, Ем, МПа (кгс/см²)		8												
	сварное соединение	диаметр оправки и угол изгиба		7												
		ударная вязкость	тип образца	6												
			температура, °С	5												
			величина Дж/см², (кгс м/см²)	4												
		временное сопротивление, Ем, МПа (кгс/см²)		3												
Документ о проведении испытаний (номер и дата)				2												
Наименование элемента и номер чертежа (эскиза) с указанием соединения, для которого изготовлялись контрольные соединения				1												

Не проводились

7. ДАННЫЕ О НЕРАЗРУШАЮЩЕМ КОНТРОЛЕ СВАРНЫХ СОЕДИНЕНИЙ

Обозначение сварного шва	Номер и дата документа	Метод контроля	Объем контроля от длины шва, %	Описание дефектов	Оценка
Продольный и кольцевые швы №№1,2 Сварные швы №№ 3-7	N1799/19 19.09.19	Визуально-измерительный контроль	100		Соответствует ТР ТС 032/2013, ГОСТ Р 52630-2012
Продольный и кольцевые швы №№1,2	N918/19 19.09.19	Радиографический контроль	25		Соответствует ТР ТС 032/2013, ГОСТ Р 52630-2012

Рисунок 1 – Эскиз измерений и сварных соединений ресивера



8. ДАННЫЕ О ДРУГИХ ИСПЫТАНИЯХ И ИСЛЕДОВАНИЯХ

Не проводились

9. ДАННЫЕ О ТЕРМООБРАБОТКЕ

Наименование элемента	Номер и дата документа	Вид термообработки	Температура термообработки, °С	Скорость, °С/час		Продолжительность выдержки, час	Способ охлаждения
				Нагрев	Охлаждение		
1	2	3	4	5	6	7	8
	Элементы сосуда термообработке не подвергались.						

10. ДАННЫЕ О ГИДРАВЛИЧЕСКИХ (ПНЕВМАТИЧЕСКИХ) ИСПЫТАНИЯХ

Сосуд успешно прошёл следующие испытания:

Вид и условия испытаний		Испытываемая часть сосуда			
		Корпус			
Гидравлическое испытание	пробное давление, МПа (кгс/см²)	1,5 (15,0)			
	испытательная среда	Вода			
	температура испытательной среды, °С	20			
	продолжительность выдержки, час. и мин.	10 мин			
Пневматическое испытание	пробное давление, МПа (кгс/см²)	-			
	температура испытательной среды, °С	-			
	продолжительность выдержки, час (мин.)	-			
Положение сосуда при испытании		горизонт. *	Да	вертик. *	-

* Укажите "Да" в необходимой клетке

11. ЗАКЛЮЧЕНИЕ

Сосуд (сепаратор) изготовлен в полном соответствии с Техническим регламентом Таможенного союза «О безопасности оборудования, работающего под избыточным давлением» (ТР ТС 032/2013) и ГОСТ Р 52630-2012.

Сосуд подвергался наружному и внутреннему осмотру и гидравлическому испытанию на заводе-изготовителе пробным давлением согласно разделу 10 настоящего паспорта.

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

Отдел технического контроля

Гл Туранская О.Ш.

(подпись) (должность и расшифровка подписи)

ОТК

М.П.

«19» 09 2019 г.

Ответственный руководитель изготовителя

Гл.инженер Шашуркин С.Ю.

(подпись) (должность и расшифровка подписи)

М.П.

«19» 09 2019 г.

Общество с ограниченной ответственностью "Машиностроительный завод "КОМПРАГ" ИНН 5147149917 МОСКВА

12. СВЕДЕНИЯ О МЕСТОНАХОЖДЕНИИ СОСУДА

Наименование предприятия-владельца	Местонахождения сосуда	Дата установки
1	2	3
ТОО "Тенгиз ХХХ"	Прам зона 2 уч 8	04.12.2019г

13. ОТВЕТСТВЕННЫЕ ЗА ИСПРАВНОЕ СОСТОЯНИЕ И БЕЗОПАСНОЕ ДЕЙСТВИЕ СОСУДА

Номер и дата приказа о назначении	Должность, фамилия, имя, отчество ответственного	Подпись
1	2	3
Пр. N001 от 20.08.19	Семейтох РК	
	Пестренов ДС	
	Дубовицкий С	
	Тимаев СП	
Пр. N002 от 04.12.19	Кенжибаев	

14. СВЕДЕНИЯ ОБ УСТАНОВЛЕННОЙ АРМАТУРЕ

Дата	Наименование	Кол-во, шт.	Условный проход, мм	Условное давление, МПа (кгс/см²)	Материал (марка, ГОСТ или ТУ)	Место установки	Подпись ответственного лица за исправное состояние и безопасное действие сосуда
1	2	3	4	5	6	7	8

15. ДРУГИЕ ДАННЫЕ ОБ УСТАНОВКЕ СОСУДА

а) коррозионностойкость среды _____

б) противокоррозионное покрытие_____

в) тепловая изоляция_____

г) футеровка_____

16. СВЕДЕНИЯ О ЗАМЕНЕ И РЕМОНТЕ ОСНОВНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ СОСУДА И АРМАТУРЫ

Дата	Сведения о замене и ремонте	Подпись ответственного лица, проводившего работы
1	2	3

17. ЗАПИСЬ РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВИДЕТЕЛЬСТВОВАНИЯ

Освидетельствование		Разрешенное давление, МПа, (кгс/см²)	Срок следующего освидетельствования
дата	результаты		
1	2	3	4

18. РЕГИСТРАЦИЯ СОСУДА

Сосуд зарегистрирован за № _____

в_____

(регистрирующий орган)

В паспорте пронумеровано и прошнуровано ____ страниц и ____чертежей.

_____ _____ _____

(должность представителя регистрирующего органа) (подпись) (фамилия, имя, отчество)

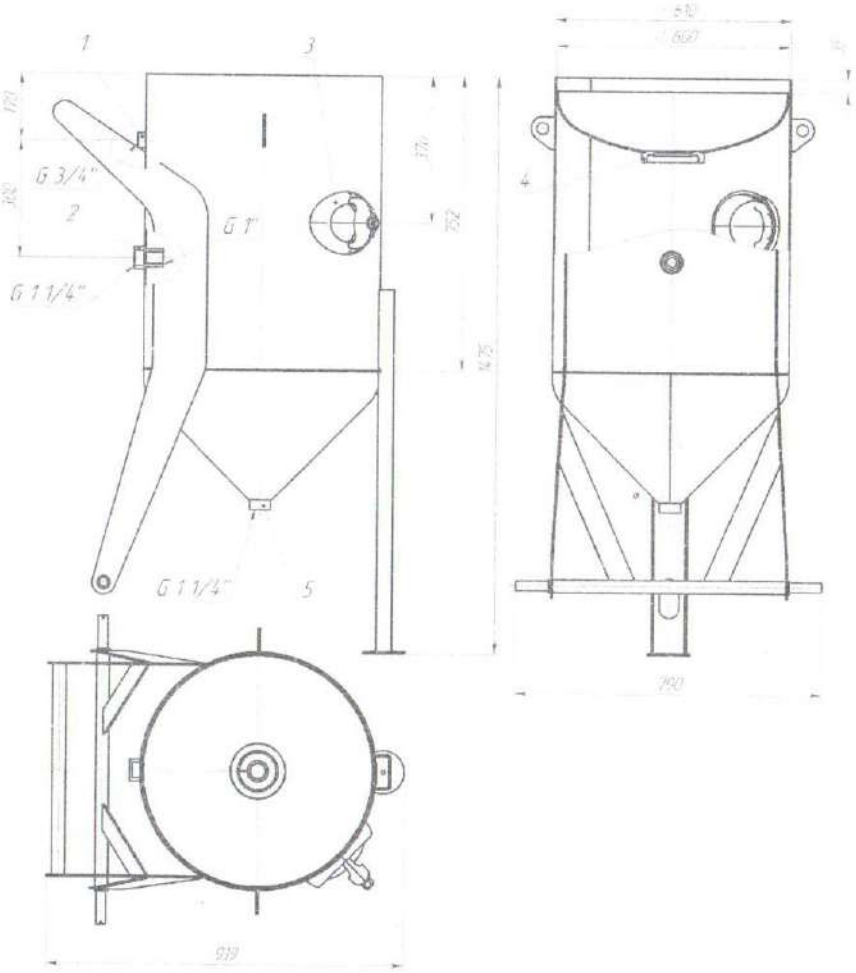
М. П. «____» _____20 __г.

Данный сосуд не подлежит обязательной регистрации в органах государственного технического надзора согласно пункту 215 Приказа №116.

ПРИЛОЖЕНИЕ 1

Общий вид сосуда

Рисунок 2 – бак



6,06

Универсальный передаточный документ

Статус: 1

1 – счет-фактура и передаточный документ (акт)
2 – передаточный документ (акт)

Приложение № 1 к постановлению Правительства Российской Федерации от 26 декабря 2011 г. № 1137
(в редакции постановления Правительства Российской Федерации от 19 августа 2017 г. № 981)

Счет-фактура № БП-149 от 18 ноября 2019 г. (1)
Исправление № -- от -- (1а)

Продавец: ДЕЛЬТА-ЭКСПОРТ ООО (2)
Адрес: 454091, Челябинская обл, Челябинск г, Маркса ул, дом 28А, офис 43 (2а)
ИНН/КПП продавца: 7453312787/745301001 (2б)
Грузоотправитель и его адрес: он же (3)
Грузополучатель и его адрес: ТОО "Тетис-XXI",130000, Мангистауская обл., г.Актау, 6 микр., д.5, кв.33 (4)
К платежно-расчетному документу № 533 от 09.10.2019 г. (5)
Покупатель: ТОО "Тетис-XXI" (6)
Адрес: 130000, Мангистауская обл., г.Актау, 6 микр., д.5, кв.33 (6а)
ИНН/КПП покупателя: (6б)
Валюта: наименование, код Российский рубль, 643 (7)
Идентификатор государственного контракта, договора (соглашения) (при наличии): (8)

№ п/п	Код товара/ работ, услуг	Наименование товара (описание выполненных работ, оказанных услуг), имущественного права	Код вида товара	Единица измерения		Количество (объем)	Цена (тариф) за единицу измерения	Стоимость товаров (работ, услуг), имущественных прав без налога - всего	В том числе сумма акциза	Налоговая ставка	Сумма налога, предъявляемая покупателю	Стоимость товаров (работ, услуг), имущественных прав с налогом - всего	Страна происхождения товара		Регистрационный номер таможенной декларации
				код	условное обозначение (национальное)								цифровой код	краткое наименование	
А	Б	1	1а	2	2а	3	4	5	6	7	8	9	10	10а	11
1	БП-00003517	Пескоструйный аппарат Contracor с дистанционным управлением и дозатором FSV	8424301000	796	шт	1,000	122 066,00	122 066,00	без акциза	0%	0,00	122 066,00	--	--	--
2	БП-00005329	Тросик страховочный до В.Д	7312102009	796	шт	4,000	1 478,00	5 912,00	без акциза	0%	0,00	5 912,00	--	--	--
3	БП-00004165	Twin-Line Рукав ДУ сдвоеный,d=6мм,бухта 20м //	8424301000	796	шт	1,000	3 763,00	3 763,00	без акциза	0%	0,00	3 763,00	--	--	--
4	БП-00002984	Рукав пескоструйный Extra Blast 32 (Экстра Бласт-32) 32х48мм,бухта 40м	8424301000	796	шт	1,000	26 301,00	26 301,00	без акциза	0%	0,00	26 301,00	--	--	--
5	БП-00004169	CQT-2 крабовое сцепление (металл) //	8708939009	796	шт	10,000	677,00	6 770,00	без акциза	0%	0,00	6 770,00	--	--	--
6	НФ-00001788	Сцепление байнетное для рукава D=19мм SKG-19 // 50019	8708939009	796	шт	3,000	589,00	1 767,00	без акциза	0%	0,00	1 767,00	--	--	--
7	НФ-00001788	Сцепление байнетное для рукава D=19мм SKG-19 // 50019	8708939009	796	шт	1,000	589,00	589,00	без акциза	0%	0,00	589,00	--	--	--

6,06

№ п/п	Код товара/ работ, услуг	Наименование товара (описание выполненных работ, оказанных услуг), имущественного права	Код вида товара	Единица измерения: код	Единица измерения: условное обозначение (национальное)	Количество (объем)	Цена (тариф) за единицу измерения	Стоимость товаров (работ, услуг), имущественных прав без налога - всего	В том числе сумма акциза	Налоговая ставка	Сумма налога, предъявляемая покупателю	Стоимость товаров (работ, услуг), имущественных прав с налогом - всего	Страна происхождения товара: цифровой код	Страна происхождения товара: краткое наименование	Регистрационный номер таможенной декларации
А	Б	1	1а	2	2а	3	4	5	6	7	8	9	10	10а	11
8	БП-00005330	Рукав сжатого воздуха, 19мм х 28мм, Р.Д. 10 бар / Д.Р. 30 бар //	8424301000	796	шт	1,000	9 231,00	9 231,00	без акциза	0%	0,00	9 231,00	--	--	--
		Всего к оплате						176 399,00		X	0,00	176 399,00			

Документ составлен на 2 листах

Руководитель организации или иное уполномоченное лицо _____ (подпись) Зарубин М. А. (ф.и.о.)

Главный бухгалтер или иное уполномоченное лицо _____ (подпись) Зарубин М. А. (ф.и.о.)

Индивидуальный предприниматель или иное уполномоченное лицо _____ (подпись) _____ (ф.и.о.) _____ (реквизиты свидетельства о государственной регистрации индивидуального предпринимателя)

Основание передачи (сдачи) / получения (приемки) Счет БП-338 от 15.07.2019 [8]
(договор; доверенность и др.)

Данные о транспортировке и грузе [9]
(транспортная накладная, поручение экспедитору, экспедиторская / складская расписка и др. / масса нетто/ брутто груза, если не приведены ссылки на транспортные документы, содержащие эти сведения)

Товар (груз) передал / услуги, результаты работ, права сдал
генеральный директор (должность) _____ (подпись) Зарубин М (ф.и.о.) [10]

Дата отгрузки, передачи (сдачи) «18» ноября 2019 года [11]

Иные сведения об отгрузке, передаче [12]
(ссылки на неотъемлемые приложения, сопутствующие документы, иные документы и т.п.)

Ответственный за правильность оформления факта хозяйственной жизни
Генеральный директор (должность) _____ (подпись) Зарубин М. А. (ф.и.о.) [13]

Наименование экономического субъекта – составителя документа (в т.ч. комиссионера / агента)
ДЕЛЬТА-ЭКСПОРТ ООО, ИНН/КПП 7453312787/745301001 [14]
(может не заполняться при проставлении печати в М.П., может быть указан ИНН / КПП)

М.П.

Товар (груз) получил / услуги, результаты работ, права принял
директор (должность) _____ (подпись) Аверкиев А. С. (ф.и.о.) [15]

Дата получения (приемки) «18» ноября 2019 года [16]

Иные сведения о получении, приемке [17]
(информация о наличии/отсутствии претензии; ссылки на неотъемлемые приложения, и другие документы и т.п.)

Ответственный за правильность оформления факта хозяйственной жизни
(должность) _____ (подпись) Аверкиев А. С. (ф.и.о.) [18]

Наименование экономического субъекта – составителя документа
ТОО "Тетис-XXI" [19]
(может не заполняться при проставлении печати в М.П., может быть указан ИНН / КПП)

М.П.

ҚАЗАҚСТАН РЕСПУБЛИКАСЫ
ИНВЕСТИЦИЯЛАР ЖӘНЕ ДАМУ
МИНИСТРЛІГІ
« ТЕХНИКАЛЫҚ РЕТТЕУ ЖӘНЕ
МЕТРОЛОГИЯ КОМИТЕТІНІҢ ҚАРАҒАНДЫ
ОБЛЫСЫ БОЙЫНША ДЕПАРТАМЕНТІ»
РММ

1000009, Қарағанды облысы, Қарағанды қаласы,
Анжерская көшесі, 22/2
E-mail: gosnadzor_krg@mail.ru БСН 030440002789

МИНИСТЕРСТВО ПО ИНВЕСТИЦИЯМ И
РАЗВИТИЮ РЕСПУБЛИКИ КАЗАХСТАН
РГУ «ДЕПАРТАМЕНТ КОМИТЕТА
ТЕХНИЧЕСКОГО РЕГУЛИРОВАНИЯ И
МЕТРОЛОГИИ ПО КАРАГАНДИНСКОЙ
ОБЛАСТИ
ГОССТАНДАРТ

1000009, Карагандинская область, город Караганды
улица Анжерская, 22/2
E-mail: gosnadzor_krg@mail.ru БИН 030440002789

"ҚАЗАҚСТАН РЕСПУБЛИКАСЫ ИНВЕСТИЦИЯЛАР ЖӘНЕ ДАМУ МИНИСТРЛІГІ ТЕХНИКАЛЫҚ РЕТТЕУ ЖӘНЕ МЕТРОЛОГИЯ КОМИТЕТІНІҢ ҚАРАҒАНДЫ ОБЛЫСЫ БОЙЫНША ДЕПАРТАМЕНТІ" РММ
ШЫҒЫС №26-7-11-10-26/2397
20____ж. «10» НОЯ 2016

Директору
ТОО «БАГРАЙН»

Аяпбергеновой Б.Б.

На исх. № 101/11 от 04.11.2016

Рассмотрев Ваше обращение, сообщаем, что продукция:

- «Комплект абразивоструйной установки» код ТНВЭД 8424301000 не входит в Единый перечень продукции, подлежащей обязательной оценке (подтверждению) соответствия в рамках Таможенного союза с выдачей единых документов, утвержденный решением Комиссии таможенного союза от 07 апреля 2011 г. № 620, Перечень продукции и услуг, подлежащих обязательной сертификации, утверждённый постановлением Правительства Республики Казахстан от 20 апреля 2005 года № 367 и не является объектом технического регулирования технических регламентов Таможенного союза, т.е. не подлежит обязательному подтверждению соответствия.

Настоящее разъяснение действительно до внесения изменений в документы, устанавливающие необходимость проведения обязательного подтверждения данного товара.

Дополнительно сообщаем, что ответственность за правильность представления в запросе информации по идентификации продукции и ее кодам несет организация заявитель.

И.о. руководителя **Б.О. Бексултанова**

Ганджук С.С.
303210

"Индустриялық даму және өнеркәсіптік қауіпсіздік комитеті" республикалық мемлекеттік мекемесі

Республиканское государственное учреждение "Комитет индустриального развития и промышленной безопасности"

Астана қ. г.Астана.

Номер: KZ71VEH00008427

Входящий номер: KZ28RDR00009416

Дата выдачи: 28.04.2018

Товарищество с ограниченной ответственностью "ЛОТИС"
060005, Республика Казахстан, Атырауская область, Атырау Г.А., г.Атырау, УЛИЦА ДОСМУХАМБЕТОВА, дом № 2.

РАЗРЕШЕНИЕ
на применение технических устройств

Республиканское государственное учреждение "Комитет индустриального развития и промышленной безопасности" Министерство по инвестициям и развитию Республики Казахстан, рассмотрев заявление Товарищество с ограниченной ответственностью "ЛОТИС" и пакет технической документации к нему, в соответствии со статьей №74 Закона Республики Казахстан "О гражданской защите" и учитывая положительное экспертное заключение ТОО «Industrial Safety and Expertise Centre», разрешает применение на опасных производственных объектах следующих технологий, технических устройств и материалов:

31. Аппарат абразивоструйный, Contracor DBS-200 (производства «Contracor», Германия);
32. Электрические безвоздушные распылители: CRACO Xtreme; CRACO Mark V (производства «Craco», США);
33. Аппарат абразивоструйный Airblast ABSC-200 (производства «Airblast», Германия);
34. Дизельный передвижной компрессор Chicago Pneumatic CPS185-CPS 5.5, заводские №WJE -015126XCW630660, WJE-01383XCW730891, WUX632312 (производства «Atlas Copco», Китай);
35. Дизельный передвижной компрессор Atlas Copco XAS 97DD, заводской №YA3022537FW662971 (производства Atlas Copco, Китай);

Разрешение действительно при обязательном соблюдении требований законодательства Республики Казахстан в сфере гражданской защиты, а так же технической документации завода-изготовителя.

Заместитель председателя

Макажанов Ныгмеджан Койшибаевич

Бұл құжат ҚР 2003 жылдың 7 қаңтарындағы «Электронды құжат және электронды сандық қол қою» туралы заңның 7 бабы, 1 тармағына сәйкес қағаз бетіндегі заңмен тең. Электрондық құжат www.elicense.kz порталында құрылған.Электрондық құжат түпнұсқасын www.elicense.kz порталында тексере аласыз.
Данный документ согласно пункту 1 статьи 7 ЗРК от 7 января 2003 года "Об электронном документе и электронной цифровой подписи" равнозначен документу на бумажном носителе. Электронный документ сформирован на портале www.elicense.kz. Проверить подлинность электронного документавы можете на портале www.elicense.kz.

ИНФОРМАЦИОННОЕ ПИСЬМО

Comprag Group с центральным офисом в Вупперталь, Германия имеет многолетний опыт по производству оборудования для обработки поверхностей, окрасочного оборудования, компрессорного оборудования, оборудования для подготовки сжатого воздуха, ёмкостного оборудования, пневматических отбойных молотков и бетоноломов.

Comprag Group выпускает продукцию под торговыми марками Comprag и Contracor. Основные производственные мощности Comprag Group сосредоточены на двух предприятиях:

- **Контракор ГмбХ, Вупперталь, Германия**

- **ООО "Машиностроительный завод КОМПРАГ", Московская область, Россия**.

Comprag Group выпускает продукцию под торговыми марками (ТМ) Comprag и Contracor. Каждая из этих торговых марок имеет свою специализацию и является законченным ассортиментом продуктов.

ТМ Comprag объединяет в себе оборудование для производства сжатого воздуха - стационарное промышленное и передвижное ремонтно-строительное, оборудование для подготовки и фильтрации сжатого воздуха, емкостное оборудование для хранения сжатого воздуха, пневматический инструмент для строительных и дорожных работ.

ТМ Contracor объединяет в себе оборудование для подготовки поверхностей - передвижные аппараты для абразивоструйной очистки и стационарные кабины для абразивоструйной очистки, средства индивидуальной защиты для абразиво-струйных работ, широкий спектр специальных комплектующих для проведения и контроля работ по подготовке поверхностей.

Проверить достоверность информации можно по ниже ссылке:

https://www.comprag.ru/about.html