



«СПЕЦХИММАШ»

КАТАЛОГ

емкостного оборудования

ООО «СПЕЦХИММАШ» производит емкостное, резервуарное и теплообменное оборудование

www.shm.su

О КОМПАНИИ



ООО «СПЕЦХИММАШ» изготавливает и осуществляет комплексные поставки емкостного оборудования для нефтегазовой, энергетической, химической и других отраслей промышленности



«Пензенский завод «СПЕЦХИММАШ» - одно из крупнейших предприятий промышленного машиностроения в Поволжье, продукция которого применяется практически во всех сферах деятельности человека – в энергетической отрасли, тепловых и атомных электростанциях, нефтегазодобывающей, обрабатывающей, металлургической, целлюлозно-бумажной, горно-обогатительной, пищевой промышленности.

Не смотря на экономические колебания в нашей стране, завод продолжает оставаться флагманом в отрасли по выпуску теплообменных аппаратов и установок, емкостей и резервуаров различного назначения, в том числе для хранения углекислоты. Номенклатурный ряд выпускаемого оборудования огромен. Объемы выпускаемой продукции с каждым годом растут, в результате слаженной работы всех структур предприятия, при этом расширяется география поставок производимого оборудования по стране и за ее пределами.

За все время работы, ООО «Спецхиммаш» заслужил доверие и признание среди своих заказчиков и партнеров. С целью удовлетворения запросов современного Заказчика, ООО «Спецхиммаш» шаг за шагом идет по пути наращивания объемов производства за счет улучшения условий труда своих сотрудников, как в офисе, так и на производстве, совершенствования технологий производства и оборудования.

Накопленный за долгие годы опыт и знания в области производства, доставки, шеф-монтажа и пуско-наладки емкостного оборудования, в том числе резервуаров вертикальных стальных, за счет имеющегося штата высококвалифицированных специалистов и собственных производственных площадей позволяют ООО «Спецхиммаш» оставаться одним из ведущих предприятий машиностроительной отрасли в России.

Приглашаем Вас к долгосрочному взаимовыгодному сотрудничеству.»

Сергей Алексанов

Генеральный директор ООО «СПЕЦХИММАШ»

СОДЕРЖАНИЕ

04	Воздухосборники (ресиверы) вертикальные и горизонтальные
05	Фильтры сетчатые дренажные жидкостные
06	Емкость ЕП
07	Емкости газовые
08	Емкости для дизельного топлива
09	Резервуары стальные горизонтальные РГС
10	Резервуары стальные вертикальные РВС
12	Стационарные резервуары РДХ, ЦЖУ
13	Аппараты емкостные стальные сварные
14	Аппараты емкостные цилиндрические
15	Газосепараторы сетчатые
16	Сепараторы нефтегазовые
17	Сосуды цилиндрические горизонтальные
18	Аппараты теплообменные кожухотрубчатые с неподвижными трубными решетками и кожухотрубчатые с температурным компенсатором на кожухе
19	Аппараты теплообменные кожухотрубчатые повышенной тепловой эффективности с неподвижными трубными решетками
20	Аппараты теплообменные с плавающей головкой
21	Теплообменник «труба в трубе»
22	Перемешивающие устройства
23	Автоклавы
24	Компенсаторы
26	Монтаж РВС
28	Доставка
30	Сертификаты и декларации соответствия

Воздухосборники (ресиверы) вертикальные и горизонтальные



Воздухосборники с номинальными объемами: 0,5; 1,0; 1,6; 2,0; 3,2; 4,0; 6,3; 8,0; 10; 16; 20; 25; 32; 40; 50 м³ и рабочими давлениями: 0,8; 1,0; 1,4 МПа (8, 10, 14 кгс/см²), предназначены для уменьшения колебания давления в воздухопроводах и для создания запаса воздуха при работе воздушных стационарных компрессоров общего назначения и ротационных компрессоров, а также воздушных компрессоров с давлением нагнетания до 1,4 МПа (14 кгс/см²).

Воздухосборники по согласованию с разработчиком технических условий могут пользоваться в качестве ресиверов и сосудов для хранения азота, аргона и других инертных газов.

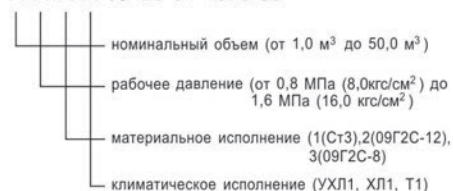
При поставке воздухосборников в районы с умеренным климатом вид климатического исполнения - УХЛ1 по ГОСТ 15150 с холодным климатом - ХЛ1 ПО ГОСТ 15150, с тропическим климатом - Т1 по ГОСТ 15150, ТУ 26-01-1073-90

Обозначение	Объем, м³	Давление рабочее-расчетное, МПа (кгс/см²)	D	H	h	h1	h2	h3	h4	h5	h6	h7	L	L1	R	d	*Масса, кг
В-0,5	0,5	0,8 (8,0)	600	2140	1500	1720	-	850	1500	1730	-	310	400	460	260	-	260
В-1	1		800	2380	1700	1800	-	950	1750	-	400	500	560	360	-	389	
В-1,6	1,6		1000	2305	1600	1850	860	950	1600	1850	-	410	600	660	460	-	547
В-2	2			2905	2200	2450	900	1160	2400	2500	-	610	760	550	-	655	
В-3,2	3,2		1200	3205	2300	2500	915	1200	2350	-	505	720	760	555	-	830	
В-4	4			3805	3000	3250	-	1300	2650	3350	-	720	720	555	-	981	
В-6,3	6,3		1400	4505	3000	3625	-	1500	2700	2900	3200	555	830	830	630	-	1450
В-8	8		1600	4415	3300	-	1000	1600	-	3475	650	940	960	705	-	1655	
В-10	10			5515	4400	4800	-	1900	-	3500	-	-	-	-	-	2186	
В-16	16		2000	5510	4200	4630	1100	2800	3000	3755	745	1150	1160	905	-	3228	
В-20	20			6805	5400	5750	1260	2300	-	3600	895	-	-	-	-	3600	
В-25	25		2200	7152	5600	6000	1370	2600	-	4000	910	1250	1260	1005	-	4990	
В-32	32		2400	7775	6000	-	1600	2000	3600	4050	4600	1100	1350	1360	1105	42	7395
В-40	40		2400	9775	8000	-	1600	2000	3600	1050	4600	1100	1350	1360	1105	42	9695
В-50	50		2400	11775	10000	-	1600	2000	3600	4050	4600	1100	1350	1360	-	-	-

* габариты размеры и масса уточняются при рабочем проектировании

Пример условного обозначения воздухосборника номинальным объемом 8м³ с рабочим давлением 1.0 мпа (10 кгс/см²), материального исполнения 2, климатического исполнения УХЛ1/

Воздухосборник В-Х-Х-Х-Х ТУ 26-01-1073-90



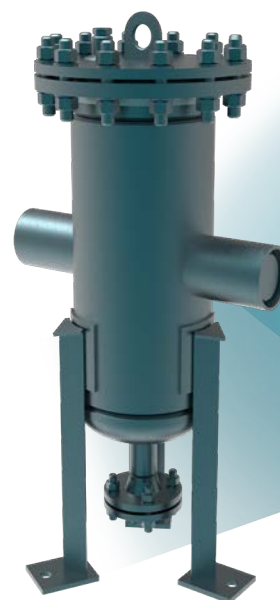
Фильтры сетчатые дренажные жидкостные

Фильтры СДЖ предназначены для защиты насосного и другого оборудования в технологических установках нефтеперерабатывающей, нефтехимической, нефтяной, газовой отраслей промышленности, при работе которого размер твердых частиц механических примесей в жидкости после фильтрации должен быть не более 200мкм.

Классы опасности транспортируемой жидкости: 1, 2, 3, 4 по ГОСТ 12.1.007.

По способу соединения с трубопроводом изготавливаются в двух конструктивных исполнениях:

1. Исполнение 1 — фильтры со штуцерами и с ответными фланцами (фланцевое соединение);
2. Исполнение 2 — фильтры с патрубками под приварку (сварное соединение).



Материальное исполнение (в зависимости от температуры транспортируемой среды и климатических условий):

- 1.Ст3сп5, Ст20;
- 2.09Г2С;
- 3.12Х18Н10Т.

Пример условного обозначения при заказе фильтра, устанавливаемого на трубопроводе с условным проходом 250мм, с условным давлением 1,6МПа, конструктивного исполнения 1, материального исполнения 2:

Фильтр СДЖ 250-1,6-1-2.

Обозначение того же фильтра, подлежащего термообработке:

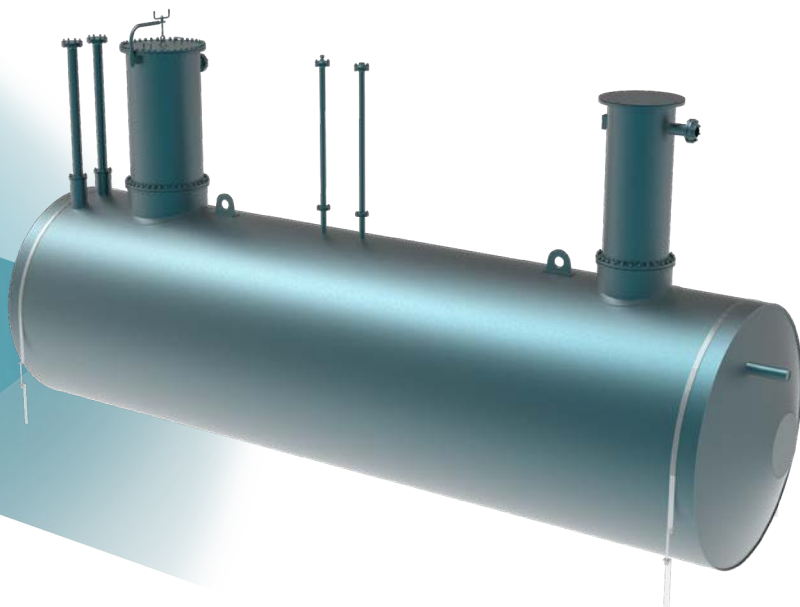
Фильтр СДЖ 250-1,6-1-2-Т.

Обозначение того же фильтра, подлежащего теплоизоляции:

Фильтр СДЖ 250-1,6-1-2-И.

Условный проход (Ду), мм	Условное давление (Р _у), МПа	Конструктивное исполнение		Материальное исполнение		
		1	2	1	2	3
80, 150, 250, 300, 500	1,6; 2,5; 4,0; 6,3	Фланцевое соединение	Сварное соединение	Ст3сп5, Ст20	09Г2С	12Х18Н10Т

Емкость ЕП



Условное обозначение емкостей ЕП и ЕПП. Конструктивное исполнение - Электронасосный полу-погружной агрегат

1. НВ-Е-50/50-3,0-В-55-У;
2. НВ-Е-Ж50-3,7-В-55-У.

Материальное исполнение

- 1 — ст3сп (до -20 °С)
- 2 — 09Г2С-6 (до -40 °С)
- 3 — 09Г2С-8 (до -60 °С)

Емкость подземная ЕП (ЕПП) предназначена для слива остатков светлых и темных нефтепродуктов, нефти, масел, конденсата, в том числе в смеси с водой из технологических сетей (трубопроводов) и аппаратов на предприятиях нефтеперерабатывающей, нефтехимической, нефтяной и газовой отраслей промышленности.

По требованию заказчика завод может изготовить емкость с электронасосным агрегатом и бетонным колодцем.

Технические характеристики					
Номинальный объем,м³:	8; 12,5; 16	20; 25	40	63	75
Внутренний диаметр аппарата, Дв, мм:	2000	2400		3000	3000
Рабочее давление, МПа, не более:	0,07				
Рабочая температура среды, °С:	не более 80				
Высота горловины, h, мм:	1300	900	900; 1600	1000	1300
Габаритные размеры, длина L x высота H, мм:	(8) 2880x3680	(20) 4826x3680	(40/1) 9026x3680	9244x4350	10854x4570
	(12,5) 4280x3680	(25) 5826x3680	(40/2) 9026x4380		
	(16) 5280x3680				
Масса, кг, не более:	(8) 2125	(20) 3270	(40/1) 5510	7110	9990
	(12,5) 2680	(25) 3870	(40/2) 5635		
	(16) 3080				

Емкости газовые

Назначение: газовые емкости предназначены для приема и хранения сжиженного углеводородного газа. В комплекте с технологическим блоком, входящим в состав системы газоснабжения и устанавливаемым на горловине газовой емкости обеспечивается налив, слив, редуцирование сжиженного газа, контроль давления паров и уровня СУГ. рабочее давление в резервуаре 1,6МПа



Для целей газоснабжения домов, коммунально-бытовых и сельскохозяйственных объектов, а также обеспечения производств используются емкости от 2 до 10 куб.м. (По заявке возможно изготовление газовых емкостей объемом до 100м³). Конструктивно емкость хранения сжиженного газа представляет собой установленный на опоры горизонтальный сосуд из специальной низколегированной стали, с эллиптическими днищами, наружным защитным покрытием

Характеристика емкости					
1	Геометрическая вместимость, м ³	2,7	4,8	6,4	10,0
2	Полезная вместимость, м ³	2,3	4,0	5,4	8,5
3	Рабочее давление, МПа	1,6	1,6	1,6	1,6
4	Температура эксплуатации, °С	-40 ...+45	-40 ...+45	-40 ...+45	-40 ...+45
5	Диаметр емкости, мм	1250	1250	1250	1250
6	Длина емкости, мм	2444	4174	5540	8570
7	Высота горловины, мм	550	550	550	550
8	Вес емкости, кг	550	830	1130	1530

При установке наземных резервуаров вертикальных или горизонтальных необходимо обнести его проветриваемым ограждением из негорючих материалов высотой не менее 1,6 м. Расстояние от резервуаров до ограждения должно быть не менее 1 м, а от ограждения до наружной бровки замкнутого обвалования или ограждающей стенки из негорючих материалов не менее 0,7 м.

Емкости для дизельного топлива



Резервуары изготавливаются в обычном и «северном» исполнениях. По требованию Заказчика может быть выполнено по индивидуальному проекту или с отклонениями от типовых решений. Резервуары рассчитываются на внутреннее избыточное давление 0,7 - 16 кгс/см²

Классификация емкостей

Емкости для хранения нефтепродуктов являются основными и наиболее ответственными оборудованием АЗС. Они классифицируются по:

- материалам изготовления;
- по форме и конструкции;
- установке по отношению к земле;
- виду хранимого топлива.

Емкости для дизтоплива – преимущества

Возможность установки резервуара подземным или надземным способами. При заглублении в котлован, емкость для ДТ обрабатывают антикоррозийными составами; для наземных баков предусмотрены защитные кожухи и изолирующие материалы.

При одинаковом объеме, размеры корпуса могут быть типовыми или изготовленными по индивидуальному проекту заказчика.

Высокая пожаробезопасность и надежность - емкости оборудуют системами слежения и контроля, измерительными приборами, сигнализаторами, датчиками. При обнаружении аварийного сбоя, аппаратура подает сигнал, благодаря чему проблемы своевременно устраняются.

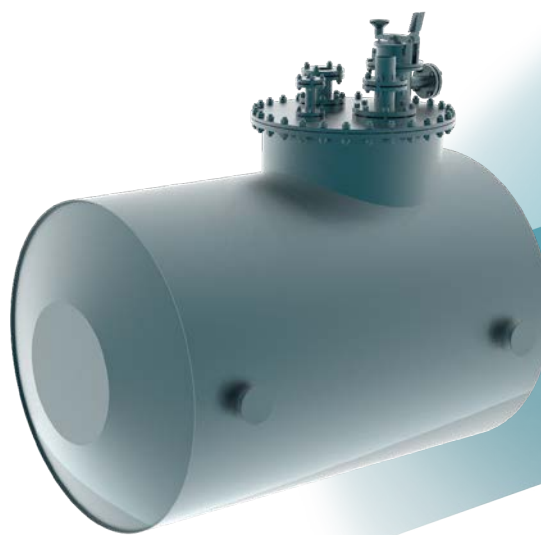
Отверстия для монтажа люков, патрубков и других технологических устройств уплотняются накладками, что обеспечивает абсолютную герметичность.

Резервуары стальные горизонтальные

Резервуары стальные горизонтальные цилиндрические (РГС) номинальными объемами 3, 5, 10, 25, 50, 75, 100 м³ предназначены для хранения светлых и темных нефтепродуктов с плотностью до 1 тс/м³ (10 кН/м³) при внутреннем избыточном давлении в газовом пространстве 0,04 МПа, 0,07 МПа, или вакууме 0,001 МПа. Конструкция резервуара предусматривает наземную и подземную установки в сухих и мокрых грунтах.

В зависимости от климатических условий, резервуарное оборудование выполняют из различных марок стали.

- 1 - сталь 09Г2С-6 для температуры окружающего воздуха минус 30 - плюс 50°С
- 2 - сталь 09Г2С-8 для температуры окружающего воздуха минус 60 - плюс 50°С

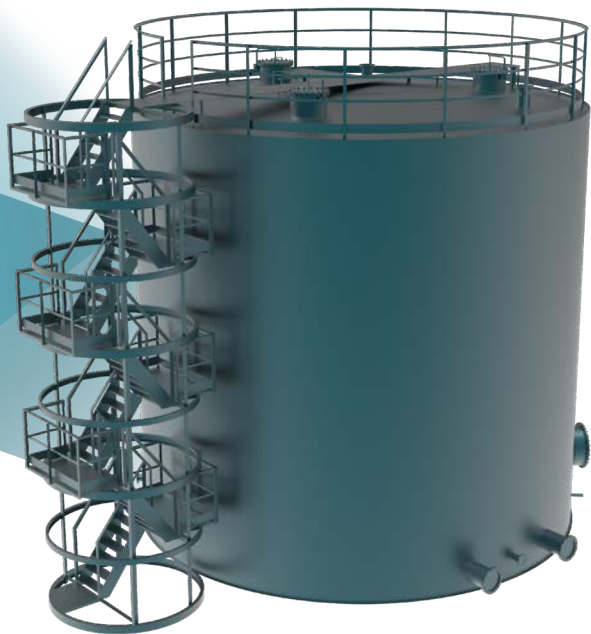


Обозначение	Назначение	V=3-10м ³		V=25м ³		V=50-100м ³	
		Кол.	Проход условный Ду(мм)	Кол.	Проход условный Ду(мм)	Кол.	Проход условный Ду(мм)
А	Люк	1 (2*)	800	1 (2*)	800	2	800
Б	Люк	1	150	1	150	1	150
В	Труба дыхательная	1	50	1	100	1	100
Г	Труба приемо-раздаточная	2	80	2	80	2	100

* габариты размеры и масса уточняются при рабочем проектировании

Объем, м ³	D	S	L ₁	H ₁	h	h ₁	l	Габаритные размеры			*Масса, кг
								L*	B*	H*	
3	1400	6	2042	1662	250	500	420	2192	1412	2162	1200
5	1900	6	2042	2162	250	500	420	2192	1912	2662	1300
10	2220	6	2792	2482	250	500	420	2942	2232	2982	2000
25	2760	8	4286	3026	250	500	420	4436	2776	3526	3800
50	2760	8	8940	3026	250	500	420	9090	2776	3526	7440
75	3240	8	8940	3506	250	500	420	9090	4006	4006	11360
100	3240	8	11920	3506	250	500	420	12070	3236	4006	15000

Резервуары стальные вертикальные РВС



Резервуар вертикальный стальной (РВС) - это изготовленная из стали вертикальная герметичная емкость, предназначенная для приема, хранения, выдачи воды, нефтепродуктов, химикатов и других жидкостей.

Основные типы:

- сырьевые, используемые для хранения обводненной нефти;
- товарные, применяемые для обезсоленной нефти;
- технологические, предназначенные для отстоя или предварительного сброса воды.

Виды РВС по строению крыши:

1. стационарные без понтона;
2. стационарные с понтоном;
3. плавающие.

Стационарные разделяются на каркасные и бескаркасные.

Каркасные подразделяются на конические от 10 до 25 м. в диаметре и сферические более 25 м. в диаметре.

Бескаркасные также бывают конические: для металлоконструкций d до 12,5 м. и сферические: для металлоконструкций d до 25 м.

Понтона в конструкции применяют для сохранения легко испаряющихся жидкостей в первоначальном объеме. Вертикальные РВС, оборудованные понтоном, используются без вакуума и внутреннего давления.

Плавающие крыши:

- однодечные, используемые в районах с большим количеством осадков (до 2409 кг/м²);
- двудечные, используемые без ограничений.

Комплектующие вертикального резервуара РВС

Несущие конструкции:

- стенка с врезками патрубков и люков;
- анкерное крепление стенки;
- окрайка днища;
- крыша (полностью бескаркасная или каркас и опорное кольцо каркасной);
- кольца жесткости.

Ограждающие конструкции:

- центральная часть днища;
- настил стационарный или плавающая крыша;
- понтон.

Проектирование и производство РВС осуществляется в соответствии со всеми требованиями законодательства РФ:

- ТУ3615-001-24009276-2015;
- Техническому Регламенту Таможенного Союза;
- Санитарным, экологическим, противопожарным нормам.

ООО «СПЕЦХИММАШ» производит резервуары стальные РВС внутренним объемом от 2 м³ до 5000 м³

Методы изготовления

1. Рулонный метод изготовления РВС

При данном методе все основные работы по изготовлению цилиндрической ёмкости происходят на заводе. С помощью оборудования стальные листы свариваются в полотно требуемых размеров и сворачивают на шахтную лестницу или технологическую катушку для удобства транспортировки до места сборки. Преимущество метода в том, что при монтаже нужно будет использовать меньше сварочных работ, что повлияет на стоимость монтажа, поскольку на площадке осуществляется только монтажный стык стенки и соединение с днищем.

2. Полистовой метод

Данный метод применяется при изготовлении резервуаров стальных цилиндрических с толщиной стенки нижнего пояса более 18 мм, а также при отсутствии места на площадке. В полистовой сборке используются стальные листы шириной от 1.8 до 3 м. Преимущества данного метода также в том, что можно использовать максимальные размеры листов от 2500 до 10000 мм.

3. Комбинированный метод

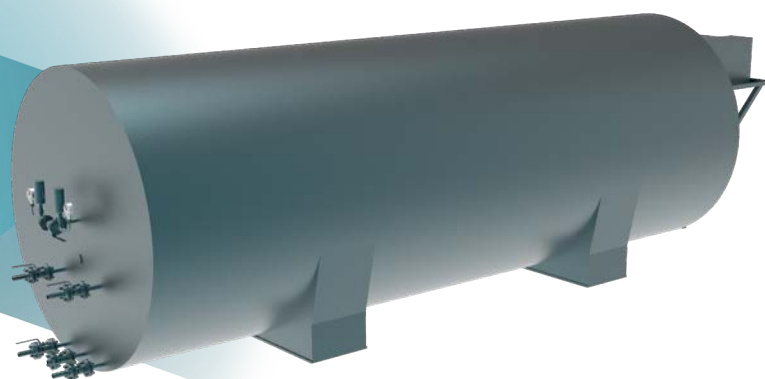
При нем применяются оба метода: рулонирование и полистовая сборка.

Услуги по доставке и монтажу включают в себя:

- доставку;
- разработку ППР;
- гидроиспытания;
- другие работы по установке РВС;

Доставка осуществляется любым удобным способом: автомобильные перевозки, ж/д перевозки, мультимодальные перевозки, также самовывоз.

Стационарные резервуары РДХ для хранения углекислоты



Стационарные резервуары РДХ горизонтального типа предназначены для хранения (без длительного ограничения срока) жидкой низкотемпературной двуокиси углерода (CO₂). Резервуары изготавливаются объемом от 4,0 до 50,0 м³ с максимальным рабочим давлением до 2,0 МПа.

Резервуары РДХ обеспечивают:

- Длительное хранение жидкой углекислоты без потерь продукта;
- Отбор жидкой и газообразной углекислоты на нужды потребителя;
- Визуальный контроль массы и рабочего давления продукта при заправке, в процессе хранения и выдачи.

Внутренний сосуд резервуара изготовлен из низколегированной углеродистой стали 09Г2С. Изоляция резервуара выполнена из высококачественного двухкомпонентного жесткого пенополиуретана, имеющего отличные теплоизоляционные и гигроскопические свойства, не пропускающего влагу к поверхности сосуда, что защищает резервуар от коррозии и обеспечивает длительное хранение углекислоты со среднесуточным подъемом давления не более 0.08 МПа при среднесуточной температуре окружающей среде +30°C. Срок эксплуатации — 15 лет.

Тип резервуара РДХ	РДХ-4,0-2,0	РДХ-8,0-2,0	РДХ-10,0-2,0	РДХ-12,5-2,0	РДХ-20,0-2,0	РДХ-22,5-2,0	РДХ-30,0-2,0	РДХ-40,0-2,0	РДХ-50,0-2,0
Номинальный объем м ³ , не более	4,0	8,0	10,0	12,5	20,0	22,5	30,0	40,0	50,0
Максимальное рабочее давление, МПа(кгс/см ²)	2,0 (20)								
Масса резервуара, кг, не более	2100	4100	4200	4300	7200	7800	10200	11800	14600
Масса жидкой углекислоты, кг, не более	3950	7900	9900	12350	19800	222500	29650	39550	49450
Диаметр сосуда/толщина стенки, мм	1400/10	1400/10	1600/10	1600/10	2000/14	2000/14	2200/16	2200/16	2800/18
Габаритные и установочные размеры									
L1, мм	5000	7000	7000	8200	8500	9400	10000	12600	10900
L2, мм	3290	5930	5700	7000	7220	8060	8750	11400	9000
D, мм	1760	1780	1900	1900	2330	2330	2530	2530	3150
t1, мм	1250	2900	2800	4100	3400	4200	4800	7400	4400
t2, мм	1400	1400	1600	1600	2000	2000	2200	2200	2800
t3, мм	1230	1740	1660	1610	2140	2030	2180	2180	2530
S1, мм	350	350	350	400	550	550	550	550	550
S2, мм	210	300	300	300	300	300	300	300	300
h, мм	1900	1900	2000	2000	2400	2400	2600	2600	3250

* возможно изготовление резервуаров РДХ в вертикальном исполнении.

Аппараты емкостные стальные сварные

Аппараты емкостные стальные сварные номинальными объемами от 1 до 100 м³ предназначены для приема, хранения и выдачи жидких и газообразных сред, работающие при атмосферном давлении и давлении не более 0,07 МПа (0,7 кгс/см²) до 1,6 МПа (16 кгс/см²).

Емкостные стальные сварные аппараты представляют собой цилиндрические сосуды с размерами корпусов по ГОСТ 9931-79, с технологическими штуцерами и штуцерами для присоединения контрольно-измерительной аппаратуры. Цельносварные аппараты оборудованы люками для просмотра внутренней поверхности аппаратов, его очистки и ремонта.

Уплотнительная поверхность фланцевых соединений аппаратов, штуцеров и люков — гладкая. Фланцы штуцеров для указателя уровня типа УБ — с уплотнительной поверхностью типа «Впадина».



При определении возможности применения аппаратов надо учитывать следующее:

- аппараты можно эксплуатировать с рабочей средой, плотность которой не превышает 1600 кг/м³;
- аппараты за исключением вертикальных с верхними плоскими днищами, можно эксплуатировать с любыми рабочими средами;
- вертикальные аппараты с плоскими днищами можно эксплуатировать с рабочими средами с условными обозначениями НГ, ТГ, ГВ, ГЖ по ГОСТ 12.1.004-76 и 3-го, 4-го классов опасности по ГОСТ 12.1.007-76;
- аппараты эксплуатируются в районах с сейсмичностью до 6 баллов включительно;
- аппараты с коническими отбортованными днищами можно применять в технически обоснованных случаях.

Структурная схема условного обозначения аппаратов

X	X	X	X	-X	-X	-X	-X	Тип аппарата (Г-горизонтальный, В-вертикальный)
								Тип днища (Э-эллиптическое, К-коническое, П-плоское)
								Наличие или отсутствие разъема (1-цельносварной, 2-разъемный)
								Наличие внутренних устройств и обогрева (1-без рубашки и без внутренних устройств, 2 - с трубным пучком, 3 - с рубашкой, 4 - со змеевиком, 6 - с погружным насосом)
								Номинальный объем (от 1 до 100 м ³)
								Условное давление (от 0,07 до 1,6 МПа)
								Материальное исполнение (1, 2, 3)

Аппараты емкостные цилиндрические для газовых и жидких сред



Аппараты емкостные цилиндрические для жидких и газовых сред номинальным объемом от 2 до 100 м³, условными давлениями от 0,8 МПа до 2,5 МПа (от 8,0 до 25,0 кгс/см²) и температурой среды от минус 60 до плюс 200°С. Они применяются в технологических установках газовой, нефтяной и нефтеперерабатывающей отраслях промышленности для газообразных и жидких углеводородных сред с категорией и группой взрывоопасности не более IIA-T3 по ГОСТ 12.1.011-78 и класса опасности не более 3 по ГОСТ 12.1.007-76. ТУ 26-18-35-89

Тип 1 — горизонтальные для жидких сред объемом от 4 до 100 м³, диаметрами от 1200 до 3400 мм на условные давления 0,8; 1,0; 1,6; 2,5 МПа (8,0; 10,0; 16,0; 25,0 кгс/см²);

Тип 2— горизонтальные для жидких сред объемом от 2 до 100 м³, диаметрами от 1000 до 3000 мм на условные давления 0,8; 1,0; 1,6; 2,5 МПа (8,0; 10,0; 16,0; 25,0 кгс/см²);

Тип 3— горизонтальные для газовых сред объемом от 2 до 25 м³, диаметрами от 1000 до 2400 мм на условные давления 1,0; 1,6; 2,5 МПа (10,0; 16,0; 25,0 кгс/см²);

Жидкость должна иметь плотность не более 1000 кг/м³, а температура не должна превышать:

- температуру кипения жидкости 350 при рабочем давлении;
- температуру, при которой упругость паров жидкости может превысить рабочее давление.

Аппараты рассчитаны на установку от I до V включительно географических районах России по скоростным напорам ветра, сейсмичностью до 8 баллов включительно по 12-ти бальной шкале согласно СНиП 2.01.07-85 и СНиП 11-7-81. Аппараты могут эксплуатироваться в районах с умеренным, холодным климатом. Климатическое исполнение аппаратов У, ХЛ и Т, категории размещения 1 по ГОСТ 15150.

Структурная схема условного обозначения аппаратов

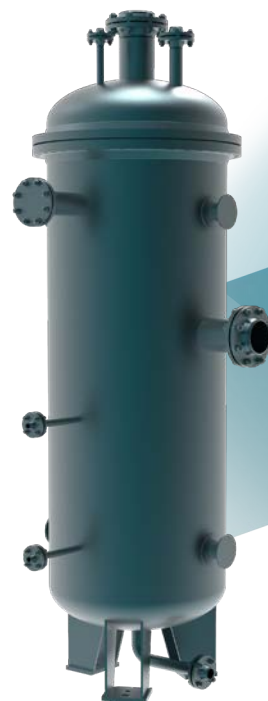
X	X	X	X	-X	-X	-X	-X	Тип аппарата (1,2,3)
								Объем аппарата (от 2 до 200 м³)
								Давление условное (от 0,8 до 2,5 МПа)
								Исполнение по материалам (1,2,3)
								1Л - указывается при установке лап (монтаж на железобетонные постаменты)
								И - указывается в случае теплоизоляции

Газосепараторы сетчатые

Газосепараторы сетчатые с условным давлением от 0,6 до 4,0 МПа (от 6 до 40 кгс/см²), с производительностью от 0,05 до 5,6 млн. мм³/сутки предназначены для окончательной очистки природного и попутного нефтяного газа от жидкости (конденсата, воды, ингибитора гидратообразования) в установках подготовки газа к транспорту, подземных хранилищах, а также на газо- и нефтеперерабатывающих предприятиях.

Температура рабочей среды газосепаратора от минус 30 до 100°С. Содержание жидкости поступающий в газосепаратор с газом, не должно быть более 200 см³/мм³.

Газосепараторы могут устанавливаться в I – V географических районах России с сейсмичностью до 9 баллов включительно с требованиями согласно СНиП 11-6-74 и СНиП 11-А. 12-69.



Газосепараторы сетчатые изготавливаются двух типов:

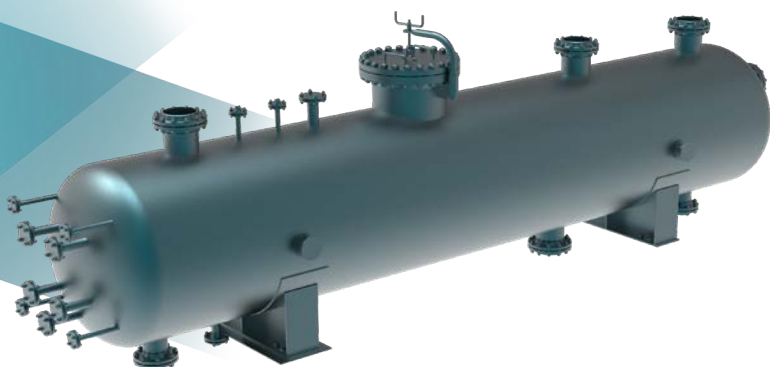
Тип 1 – цилиндрические вертикальные с корпусным фланцевым разъемом диаметром 600 и 800 мм на условное давление от 0,6 до 1,6 МПа (от 6 до 16 кгс/см²) с производительностью от 0,05 до 0,95 млн. мм³/сутки;

Тип 2 – цилиндрические вертикальные, диаметром 1200, 1600, 2000 мм на условное давление 2,5 МПа (25 кгс/см²) диаметром 800 мм материального исполнения 1, подлежащего теплоизоляции: ГС 1-2,5-800-1-И ОСТ 26-02-2059-79.

Структурная схема условного обозначения аппаратов

ГС	X	-X	-X	-X	-X	
						Тип газосепаратора (1,2)
						Условное давление (от 0,6 до 4,0 МПа)
						Диаметр газосепаратора (от 600 до 2000 мм)
						Исполнение по материалам (1,2)
						И - указывается в случае теплоизоляции

Сепараторы нефтегазовые



Сепараторы нефтегазовые с условным давлением от 0,6 до 2,5 МПа (от 6 до 25 кгс/см²), номинальным объемом от 6,3 до 50 м³ и диаметром от 1200 до 3400 мм, предназначены для дегазации не пенящейся нефти и очистки попутного газа в установках сбора и подготовки продукции нефтяных месторождений, также применяют на входных, промежуточных и конечных ступенях промысловых установок подготовки нефти и газа.

Сепараторы представляют собой горизонтальный цилиндрический аппарат с отбойником грубого разделения нефтегазового потока, вертикальной перегородки из просечно-вытяжных листов для выравнивания скоростей потоков по сечению аппаратов, пеногасящей насадкой, струнным каплеуловителем для очистки газа, штуцерами для входа и выхода продуктов разделения.

Сепараторы нефтегазовые эксплуатируемые:

- в макроклиматическом районе по ГОСТ 16350-80 со средней температурой наиболее холодной пятидневки не ниже -40°C, климатическое исполнение - У1 по ГОСТ 15150, материальное исполнение 1 (сталь 09Г2С-6);
- в макроклиматическом районе по ГОСТ 16350-80 со средней температурой наиболее холодной пятидневки не ниже -60°C, климатическое исполнение - ХЛ1 по ГОСТ 15150, материальное исполнение 2 (сталь 09Г2С-8);

НГС	-X	-X	-X	-X	-X	-X
						Тип аппарата (1,2)
						П - с пеногасящей насадкой
						Давление расчетное (от 0,8 до 2,5 МПа)
						Внутренний диаметр (от 1200 до 3400 мм)
						Материальное исполнение (1, 2)
						И - указывается в случае теплоизоляции

Сосуды цилиндрические горизонтальные

Сосуды цилиндрические горизонтальные для сжиженных углеводородных газов пропана объемом 10, 25, 50 м³ с рабочим давлением 1,6 МПа. и бутана объемом 50, 100 м³ с рабочим давлением 0,67 МПа при температуре стенок минус 60°C до плюс 50°C предназначены для наземного хранения сжиженных углеводородных газов пропана и бутана, устанавливаемые на предприятиях нефтеперерабатывающей, нефтехимической, химической, газовой и других смежных отраслях промышленности, на газонаполнительных базах и станциях.



Допускается использовать сосуды для хранения других сжиженных углеводородных газов, упругость паров которые при температуре плюс 50°C не превышает упругости паров пропана и бутана соответственно. Для хранения легких фракций бензина должны использоваться сосуда для бутана.

Сосуды могут эксплуатироваться в условиях макроклиматических районов с умеренным, холодным и тропическим климатом. Климатическое исполнение УХЛ и Т, категория изделия 1 по ГОСТ 15150.

Сосуды рассчитаны на установку в географических районах с сейсмичностью до 7 баллов по 12-ти бальной шкале.

Структурная схема условного обозначения сосуда

Сосуд	X	-X	-X	-X	-X	
						Тип аппарата (ПС, БС)
						Объем аппарата (от 10 до 100 м³)
						Вид опор (О-седловые, Л-лапы)
						Материальное исполнение (1-до минус 40°C, 2-до минус 60°C)
						Климатическое исполнение (УХЛ, Т)

Аппараты теплообменные кожухотрубчатые с неподвижными трубными решетками и кожухотрубчатые с температурным компенсатором на кожухе



Аппараты предназначены для нагрева и охлаждения жидких и газообразных сред в технологических процессах нефтеперерабатывающей, нефтехимической, химической и газовых отраслях промышленности.

Аппараты теплообменные подразделяются:
по назначению — на теплообменники (Т), холодильники (Х), конденсаторы (К), испарители (И);
— по конструкции - на аппараты с неподвижными трубными решетками (тип Н), с температурным компенсатором на кожухе (тип К);

— по расположению — на горизонтальные (Г), вертикальные (В);
— В аппаратах применяются трубы с гладкими стенками (Г).

Аппараты могут эксплуатироваться в условиях макроклиматических районов с умеренным и тропическим климатом.

Климатическое исполнение «У» и «Т». Категория изделия 1 по ГОСТ 15150.

Сейсмичность районов, в которых возможна установка аппаратов, должна быть до 7 баллов включительно по 12-ти бальной шкале.

В зависимости от температурных пределов эксплуатации аппараты изготавливаются следующих исполнений:

Н — низкотемпературное от минус 30 до плюс 100°C;
Н1 — низкотемпературное от минус 30 до плюс 100°C;
Н2 — низкотемпературное от минус 30 до плюс 100°C;
Н3 — низкотемпературное от минус 30 до плюс 100°C;
О — низкотемпературное от минус 30 до плюс 100°C;
В — низкотемпературное от минус 30 до плюс 100°C;
В1 — низкотемпературное от минус 30 до плюс 100°C;

Аппараты теплообменные кожухотрубчатые повышенной тепловой эффективности с неподвижными трубными решетками

Кожухотрубчатые теплообменники предназначены для нагрева и охлаждения сред в технологических процессах нефтяной, химической, нефтехимической, газовой и других отраслях промышленности.

Аппараты теплообменные подразделяются:

1 — по назначению:

теплообменники (Т);

холодильники (Х);

конденсаторы (К);

испарители (И).

2 — по конструкции:

с неподвижными решетками (Н);

с температурным компенсатором на кожухе (К).

3 — по расположению:

горизонтальные (Г);

вертикальные (В).



Испарители изготавливаются в двух исполнениях

1 — вертикальные с жидким, газообразным, парогазовым или парожидкостным теплоносителем;

2 — вертикальные с паровым теплоносителем.

Теплообменники кожухотрубчатые могут эксплуатироваться в условиях макроклиматических районов с умеренным и тропическим климатом. Климатическое исполнение «У» и «Т», категория изделия 1 по ГОСТ 15150.

Сейсмичность районов в которых возможна установка аппаратов, должна быть до 7 баллов по 12-ти бальной шкале.

В зависимости от температурных пределов эксплуатации аппараты изготавливаются следующих исполнений:

Н — низкотемпературное от минус 30 до плюс 100°C;

Н1 — низкотемпературное от минус 30 до плюс 100°C;

Н2 — низкотемпературное от минус 30 до плюс 100°C;

Н3 — низкотемпературное от минус 30 до плюс 100°C;

О — низкотемпературное от минус 30 до плюс 100°C;

В — низкотемпературное от минус 30 до плюс 100°C;

В1 — низкотемпературное от минус 30 до плюс 100°C;

Аппараты теплообменные с плавающей головкой



Аппараты предназначены для теплообмена жидких и газообразных сред в технологических процессах нефтеперерабатывающей, нефтехимической, химической, нефтяной, газовой и других отраслях промышленности и изготавливаются для внутрироссийских и зарубежных поставок.

Охлаждающей средой в холодильниках и конденсаторах является вода или другая нетоксичная, невзрыво- и непожароопасная жидкость с температурой кипения при давлении 0,07 МПа свыше 60°.

Аппараты могут эксплуатироваться в условиях климатических районов с умеренным и тропическим климатом. Климатическое исполнение «У» и «Т», категория изделия 1 по ГОСТ 15150.

Аппараты рассчитаны на установку в географических районах сейсмичностью до 7 баллов по принятой в РФ 12-ТИ бальной шкале.

Аппараты типов ТП (теплообменник с плавающей головкой), ХП (холодильник с плавающей головкой), КП (конденсатор с плавающей головкой), ТУ (теплообменник с U-образными трубами)

На аппаратах данных типов распространяются ТУ 3612-023-0022-0302-01. «Аппараты теплообменные кожухотрубчатые с плавающей головкой, кожухотрубчатые с U-образными трубами и трубные пучки к ним», взамен ТУ 26-02-1062-88; ТУ 26-02-1069-88; ТУ 26-02-11-01-89; ТУ 26-02-1164-95.

Пример условного обозначения теплообменного аппарата при заказе:

Теплообменник с плавающей головкой горизонтальный (ТПГ), с кожухом диаметры 1000мм, на условное давление в трубах 1,0 МПа и в кожухе 1,6 МПа, исполнение по материалу М1, с гладкими теплообменными трубами (Г), диаметром 25 мм, длиной - 6 м. Расположенным по вершинам квадратов (К), 2-х ходовой по трубному пространству, климатического исполнения (У), с деталями для крепления изоляции. Теплообменник 1000ТПГ-1,0-1,6-М1/25Г-6-К-2-У-И ТУ 3612-023-00220302-01

Теплообменник труба в трубе

Теплообменники предназначены для нагрева и охлаждения сред в технологических процессах нефтяной, химической, нефтехимической, газовой и других отраслях промышленности.

Теплообменники труба в трубе изготавливаются следующих типов:

ТТОР - однопоточные (О) разборные (Р);

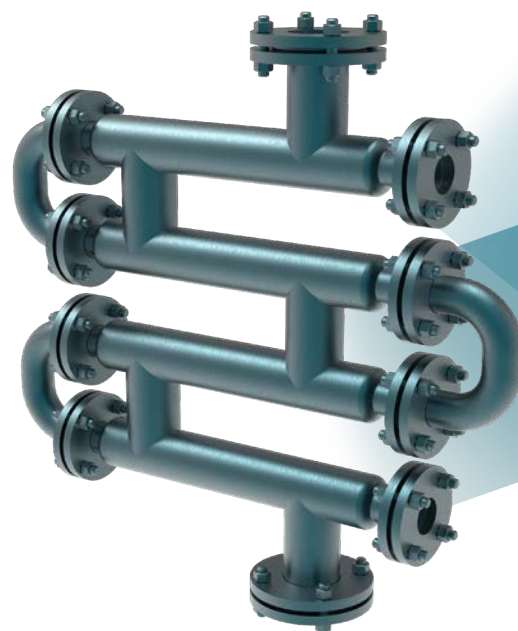
ТТОН - однопоточные (О) неразборные (Н);

ТТМ - многопоточные (М) разборные.

Теплообменники изготавливаются следующих исполнений:

1 — с приварными двойниками;

2 — со съёмными двойниками.



В теплообменниках применяют теплообменные гладкие трубы (Г).

Теплообменники могут эксплуатироваться в условиях макроклиматических районов с умеренным и тропическим климатом. Климатическое исполнение «У» и «Т», категория изделия 1, 2 и 3 по ГОСТ15150.

Основные параметры теплообменников труба в трубе:

Наименование параметра	Значения параметров Для теплообменников типа		
	ТТОН	ТТОР	ТТМ
Поверхн., теплообмена гладких труб, м ²	0,11–4,45	5,0–18,0	3,9–93,0
Исполнение теплообменных труб	Г; ПР*; Ш	Г	Г; ПР; Ш
Наружный диаметр теплообменных труб, мм	25; 38; 48; 57; 89; 108; 133; 159	89; 108; 133; 159	38; 48; 57
Наружный диаметр кожуховых труб, мм	57; 76; 89; 108; 133; 159; 219	133; 159; 219	89; 108
Условное давление, МПа, не более			
• в трубах	1,6; 4,0; 6,3; 10,0	1,6; 4,0	1,6; 4,0*
• в кожухе			
Температура рабочей среды, °C			
• в трубах	от –30 до +300	от –30 до +400	от –30 до +400
• в кожухе			
Длина теплообменных труб, мм	1500; 3000; 4500; 6000; 9000	4500; 6000; 9000	3000; 4500; 6000; 9000

Перемешивающие устройства



Перемешивающие устройства широко применяются во многих сферах – в пищевой, химической, волокновой, косметической, тканной промышленности, в том числе для создания пластмасс, моющих средств и т.д. Обладая внушительной мощностью и соответствующими конструктивными особенностями, перемешивающие устройства помогают добиться максимальной растворимости в вязкой жидкости даже твердых частиц суспензии.

Назначение перемешивающих устройств:

- ускорение протекания химических процессов в сме—шиваемых компонентах;
- перемешивание твердых частиц в жидкостях;
- увеличение интенсивности нагрева или охлаждения;
- поддержание заданной температуры смеси.

Комплектация перемешивающего устройства:

Собственно мешалка (импеллер) – рабочий элемент устройства.

Вал, расположенный в аппарате или емкости под определенным углом.

Привод. Чаще всего – электродвигатель, мотор-редуктор, для более мощных мешалок – ДВС.

Как правило, крупные промышленные миксеры, которые предлагаются с емкостями, располагаются вертикально. Малые мешалки устанавливают, согласно технологии перемешивания при изготовлении растворов. Среди них есть типы мешалок, которые устанавливаются по горизонтали (горизонтальная мешалка).

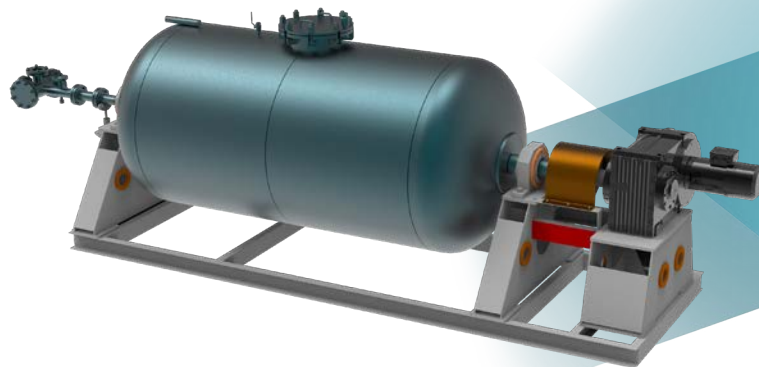
Каждое из этих перемешивающих устройств технологически имеет:

- индивидуальный блок управления с жидкокристаллическим табло;
- система предохранения двигателя от перепадов напряжения и перегрева;
- встроенная функция памяти.

По желанию заказчика может быть установлен таймер. Надежные, с отличными рекомендациями устройства серии ПЭ позволяют работать с жидкостями максимальной вязкости до 50000 мПа/с. Одновременно можно смешивать до 20 литров на скорости 3000 оборотов минуту.

Автоклавы

Автоклавы типов АГВ-0,2, АГВ-2,0, АГВ-3,2, АГВ-6,3, АГВ-10,0, АГВ-20,0 - представляют собой горизонтальный вращающийся стальной сосуд, с эллиптическими днищами, установленный на рамную конструкцию. Автоклавы комплектуются редуктором, электродвигателем, тормозной системой, шкафом управления. Вместимость автоклавов от 0,2 м³ до 20 м³ и рабочее давление от 0,05 МПа до 2,4 МПа.



Автоклавы ГВ используются для варки рабочей среды (жидкого стекла, силикатного клея и др.) под давлением и с применением горячего пара температурой до 200-250 °С. Вращающиеся автоклавы также применяют для работ с суспензированными (суспензированными, взвешенными) твёрдыми или кашицеобразными веществами (для выщелачивания минеральных концентратов разнообразных металлов и руд).

Автоклавы типа ГВ применяют:

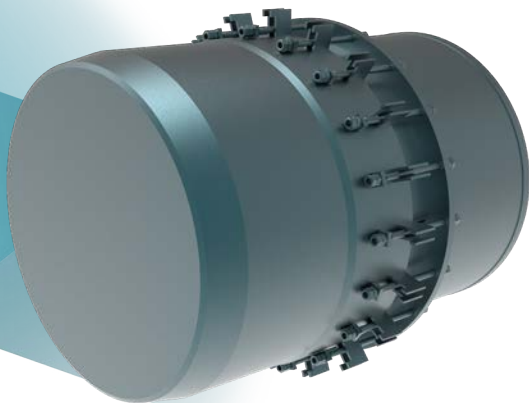
- в химической промышленности,
- в литейном производстве,
- при изготовлении стекла,
- на предприятиях по изготовлению электродов,
- на целлюлозно-бумажных комбинатах,
- при изготовлении картона,
- при строительстве с целью укрепления грунта,
- в пищевой сфере и других отраслях.

В зависимости от климатических условий, резервуарное оборудование выполняют из различных марок стали.

1 - сталь 09Г2С-6 для температуры окружающего воздуха минус 30 - плюс 50°С

2 - сталь 09Г2С-8 для температуры окружающего воздуха минус 60 - плюс 50°С

Сальниковые компенсаторы



Сальниковые компенсаторы предназначены для компенсации термических деформаций трубопроводов тепловых сетей.

Компенсаторы разработаны для трубопроводов водяных и паровых тепловых сетей с параметрами воды и пара до $P_{\text{раб}} \leq 2,5$ МПа (25 кгс/см²) при температуре воды до 2000С и при температуре пара до 3000С, при этом односторонние сальниковые компенсаторы - для условных проходов от Ду 100 до 1400 мм, а двусторонние сальниковые компенсаторы - от Ду 100 до 800 мм.

Компенсирующая способность сальниковых компенсаторов изменяется в зависимости от условного прохода от 200 до 450 мм - для односторонних компенсаторов, и от 400 до 800 мм - для двусторонних компенсаторов.

Сальниковые компенсаторы разработаны в двух вариантах:

- с уплотняющим устройством
- без уплотняющего устройства

Сальниковый компенсатор, в отличие от прочих типов изделий, получил более выраженную способность к эффекту компенсации. Технология его применения предполагает, что установка такого изделия в основном требуется при оборудовании магистральных трубопроводов со сварными стыковыми соединениями.

Для того, чтобы минимизировать влияния температур, а также защитить трубопровод от негативных факторов воздействия, применяются специальные сальниковые компенсаторы. В данное время сальниковые компенсаторы наиболее широко используются для пара и воды в конструкциях трубопроводов тепловых сетей. Изготавливаются такие конструкции, чаще всего, при помощи такого материала, как нержавеющая сталь с высоким уровнем износоустойчивости.

Принцип работы сальниковых компенсаторов заключается в двух отдельных патрубках, которые вставляются друг в друга и чем-то напоминает конструкцию телескопа. Особенностью данных компенсаторов является зазор между патрубками, в котором имеется специальное уплотнение, имеющее вид сальниковых труб.

Компенсаторы линзовые

Компенсаторы линзовые – стальная конструкция, служащая для компенсации осевых или угловых перемещений трубопровода. Перемещения обычно вызваны температурным расширением (сужением) трубопровода.

Основная часть линзового компенсатора это линза. В разрезе она представляет собой профилированный лист - волну. Линзы бывают цельнодеформированные и сваренные из двух полулинз. К линзе встык приварен патрубок, который является соединительным элементом компенсатора и трубопровода. Компенсаторы бывают двух видов присоединения:

- под приварку;
- фланцевый.



Внутри компенсатора находится защитный кожух, который представляет собой стальную обечайку приваренную одним концом к патрубку компенсатора, а другой ее конец остается свободным. Гильза нужна для защиты внутренней части от рабочей среды.

Самое большое распространение линзовые компенсаторы находят среди химической, газовой и нефтеперерабатывающей отраслях промышленного комплекса для того, чтобы компенсировать удлинение под воздействием температуры корпуса газотурбинного и теплообменного оборудования, систем вентиляции и газо- пылевоздухоотводов.

Способ присоединения к трубопроводу:

1. Фланцевое крепление. Производится для жесткого присоединения к ответному фланцу у трубопровода. Данный вид крепления обеспечивает быструю замену элементов трубопровода и их соединение в виде разъема, однако, этому соединению необходим контроль в межфланцевом уплотнении.

2. Сварное крепление. Предназначено для того, чтобы производить жесткое крепление компенсатора непосредственно к трубопроводу треугольного, круглого, либо другого сечения методом сварки концевых деталей компенсатора и конца трубопровода, которые имеют одинаковые толщину стенки и сечение, либо другим методом: саму линзу, имеющую меньшую толщину, приваривают к элементам трубопровода.

Монтаж резервуаров РВС

ООО «СПЕЦХИММАШ» выполняет монтаж вертикальных резервуаров, а также емкостного оборудования для любого объекта нефтегазовой промышленности (резервуарные парки, терминалы, пожарные станции, нефтехранилища, нефтебазы и т.д.). Мы предлагаем услуги по строительству резервуаров собственного производства и шеф-монтаж.

Монтажные работы осуществляются в соответствии со «Свидетельством о допуске к определенным видам работ, которые оказывают влияние на безопасность объектов капитального строительства №С-152-058-0735-58-060317».



Этапы монтажа резервуаров

Условно монтаж состоит из основных этапов:

1. подготовка площадки строительства и фундамента
2. изготовление и монтаж непосредственно металлоконструкций
3. испытания

Все работы производятся в соответствии с технологической картой, проектом производства работ ППР и проектом строительства, который является частью рабочей документации. Основными исполнительными документами, которыми оформляются все этапы монтажа, являются журналы и акты выполненных работ, испытаний и освидетельствований, исполнительные схемы.

При выборе способа монтажа резервуара мы руководствуемся действующей нормативной базой РФ:

- ВСН 311-89 «Монтаж резервуаров вертикальных стальных для хранения нефти и нефтепродуктов объемом от 100 до 50000 м³»
- ГОСТ 31385-2016 «Резервуары вертикальные цилиндрические стальные для нефти и нефтепродуктов. Общие технические условия»
- СТО-СА-03-002-2009 «Правила проектирования, изготовления и монтажа вертикальных цилиндрических стальных резервуаров для нефти и нефтепродуктов»

Сначала на бетонное или грунтовое основание устанавливаются, крепятся и свариваются элементы днища: сначала окрайки (т.е. периферийные листы), а затем центральная часть. Далее в вертикальное положение устанавливается стенка. В центре крепится постоянная или временная расчалка (стойка) для монтажа стационарной крыши: постоянная для РВС до 5000 м³, временная - для РВС объемом 10000-20000 м³. Затем стенка разворачивается по периметру и сваривается вертикальными и двухсторонними тавровыми швами, при этом соблюдается проектное положение стенки и ее устойчивость путем фиксации при помощи фиксаторов-упоров из прокатных уголков. Параллельно осуществляется монтаж щитов стационарной крыши.

Доставка

ООО «СПЕЦХИММАШ» осуществляет полный комплекс транспортно-логистических услуг, мультимодальные перевозки, а именно:



Железнодорожные перевозки



Автомобильные перевозки габаритного и негабаритного груза

Наличия собственного автопарка позволяет доставлять продукцию в максимально короткие сроки, а тарифы на перевозки являются выгодными для наших покупателей.

За счет установленной на всех транспортных средствах системы мониторинга «Эра-Глонасс» компания имеет возможность предоставлять покупателю информацию о местонахождении груза.

Услуга по доставке включает в себя:

оформление необходимой документации (специальное разрешение на перевозку негабаритного груза);

- погрузочные работы;
- сопровождение груза по маршруту следования (при необходимости).

ООО «СПЕЦХИММАШ» имеет возможность выполнять Перевозки не только на территории РФ, но и на территорию Казахстана, Белоруссии и стран СНГ.

ГЕОГРАФИЯ ПОСТАВОК ЗАВОДА



ПРЕИМУЩЕСТВА



ПОСТАВКИ ПРОДУКЦИИ

Во все регионы
России и стран СНГ



БОЛЕЕ 17 ЛЕТ

Успешной работы
завода



ТОП 10 КОМПАНИЙ

Нефтегазового
сектора России



СОБСТВЕННЫЙ ШТАТ

Опытных
специалистов

ЕВРАЗИЙСКИЙ ЭКОНОМИЧЕСКИЙ СОЮЗ

Eurasian Conformity

EAEC

СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ

№ EA/C RU-CRU.HA.1.R.00580/20

Серия **RJ** № **02938883**

ОРГАН ПО СЕРТИФИКАЦИИ Орган по сертификации продукции Общества с ограниченной ответственностью «Продукты питания»
Место нахождения: 107078, Россия, город Москва, улица Маргарины Тихина, д. 23, строение 1 помещения XXIII, комнаты 1
Адрес места осуществления деятельности: 107078, Россия, город Москва, улица Маргарины Тихина, д. 23, строение 1 помещения XXIII, комнаты 1-5
Аттестат аккредитации № RA.RU.1.HA.1.R.00580/20 от даты вступления в силу 20.03.2018
Телефон: +7 (495) 794-34-84 Адрес электронной почты: info@easru.ru

ЗАЯВИТЕЛЬ Общество с ограниченной ответственностью "СПЕЦИХИМАДИ"
Место нахождения и адрес фактического места осуществления деятельности: 440034, Россия, Пензенская область, город Пенза, улица Калинина, дом 108Б, литера В, этаж 1
Односторонний государственный регистрационный номер 1125470012346
Телефон: +7 (8422) 23-31-84 Адрес электронной почты: info@spesikhimadi.ru

ИЗГОТОВИТЕЛЬ Общество с ограниченной ответственностью "СПЕЦИХИМАДИ"
Место нахождения и адрес фактического места осуществления деятельности на территории производства: 440034, Россия, Пензенская область, город Пенза, улица Калинина, дом 108Б, литера В, этаж 1

ПРОДУКЦИЯ Сырода, изготовленная под фабричным давлением; автоклавы горизонтальные, вертикальные типов АГ-B.2, АГ-B.2.1, АГ-B.2.1-AГ-B.4, АГ-B.2.1-AГ-B.2.1-20 предназначенные для работы, с газонаполненной камерой группы 2, максимальное рабочее давление 6 МПа, вместимость оборудования от 0,2 до 20 м³, согласно Приложению 1 к техническому регламенту Таможенного союза (ТР ТС 022/2013) "О безопасности оборудования, работающего под избыточным давлением"; категория оборудования 1 из 4-х. Продукция изготовлена в соответствии с ТУ 28296-001-119384.1-2020 Автоклавы горизонтальные, вертикальные.
Серийный номер:

КОД ТН ВЭД ЕАЭС 8419 89 99 90

СООТВЕТСТВУЕТ ТРЕБОВАНИЯМ Технического регламента Таможенного союза, проектного решения Совета Евразийской экономической комиссии от 2 июля 2013 года № 41, ТР ТС 022/2013 "О безопасности оборудования, работающего под избыточным давлением"

СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ ВЫДАН НА ОСНОВАНИИ Протокола испытаний № 21AB19.004189-20 от 17.11.2020 года, выданного Испытательной лабораторией «Центр исследований», сертифицированной и аттестованной государственному номеру аттестата аккредитации RA.RU.21AB19.

В результате выполнения системы требований от 20.11.2020 года:
Документально подтверждено, что заявитель и изготовитель соответствуют требованиям технического регламента ТР ТС 022/2013 "О безопасности оборудования, работающего под избыточным давлением" согласно приложению Бюле. №07/04/20

Схема сертификации: 1с

ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ Страница, в результате применения которого на действующий образец осуществлено дополнительное подтверждение соответствия регламента ГОСТ 33437-2017 "Судя из априорных статистических данных о состоянии условий". Условия хранения согласно ГОСТ 15150-49, срок хранения 2 года без перепроверки, срок службы 10 лет.

СРОК ДЕЙСТВИЯ С ВКЛЮЧИТЕЛЬНО 02.12.2020 **ПО** 01.12.2027

Руководитель (уполномоченное лицо) органа по сертификации  Сергеев Кирилл Михайлович

Экспертиза (эксперт-аудитор)  Александр Тигур Фердинандович

(эксперты (экспертно-аудиторы))



ЕВРАЗИЙСКИЙ ЭКОНОМИЧЕСКИЙ СОЮЗ

СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ

№ ЕАЭС RU С-RL11A41.B.00361/20

Серия **RU** № **0186152**

ОРГАН ПО СЕРТИФИКАЦИИ Орган по сертификации продукции Общества с ограниченной ответственностью «Евразийское соответствие»

Местонахождение: 107076, Россия, город Москва, улица Маршала Тихонова, дом 23, строение 1 помещения ХХХИ, комнаты 1-4 Адрес места осуществления деятельности: 107076, Россия, город Москва, улица Маршала Тихонова, дом 23, строение 1, помещения ХХХИ, комнаты 1-5

Адрес электронной почты: ea.rsl11a41@ru.sert.ru

Телефон: +7 (495) 798-34-84 Адрес электронной почты: info@easert.ru

ЗАЯВИТЕЛЬ Общество с ограниченной ответственностью "СИЭКОММАНИ"

Место нахождения в адрес (адрес) места осуществления деятельности: 440034, Россия, Пензенская область, город Пенза, улица Калинина, дом 108Б, литер В, этаж 1

Основной государственный регистрационный номер: 102343700236
Телефон: +7 (812)32-11-18 Адрес электронной почты: info@siycommani.ru

ИЗГОТОВИТЕЛЬ Общество с ограниченной ответственностью "СИЭКОММАНИ"

Место нахождения в адрес (адрес) места осуществления деятельности по изготовлению продукции: 440034, Россия, Пензенская область, город Пенза, улица Калинина, дом 108Б, литер В, этаж 1

ПРОДУКЦИЯ Средства, работающие под избыточным давлением, предназначенные для газов рабочих сред (группы 1: сжиженные газы, группы ГС, 4-6C, нефтяные газы, ГНВ, НВС) с максимальным допустимым рабочим давлением свыше 0,05 МПа до 0,4 МПа, включительно оборудования серий 0,001 до 160 000, 3 и 4 категории оборудования, согласно таблицы №1 приложения 1 ТР ТС 012/2011 «О безопасности оборудования, работающего под избыточным давлением». (Продукция включена в соответствии с ТУ 3615-002-1198341-2012-СОУДУИ И АППАРАТЫ ЕМКОСТНЫЕ).

Свойства выпуска:

КОД ТН ВЭД ЕАЭС 8421 39 800 2

СООТВЕТСТВИЕ ТРЕБОВАНИЯМ

Технический регламент Таможенного союза, органично реализован Союза Евразийский экономический комиссия от 2 июля 2013 года № 41, ТР ТС 012/2011 «О безопасности оборудования, работающего под избыточным давлением»

СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ ВЫДАН НА ОСНОВАНИИ Циркуляра испытаний № 1020/03-43883 от 24.03.2020 года, выданного Техническим лабораторией «Тест» ЦСЭП «Центр испытаний и сертификации» (регистрационный номер аттестата аккредитации РОСС RU.0001.27739.39)

Акт о результатах анализа состояния продукции от 19.02.2020 года

Документы, представляющие значимые недостатки, соответствующие заявленным требованиям технического регламента ТР ТС 012/2011 «О безопасности оборудования, работающего под избыточным давлением», согласно приложению бланк №049484

Схема сертификации: 1с

ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ Статусом, в результате применения которого на добровольной основе осуществляется соблюдение требований технического регламента ТУ 34347-2017 "Сосуды и аппараты сальниковые. Общие технические условия". Условия кратко указаны в приложении к циркуляру информационно-разъяснительного документа. Наименование, адрес и телефон органа по сертификации

СРОК ДЕЙСТВИЯ С 27.03.2020
ВКЛЮЧИТЕЛЬНО

ПО 26.03.2025

Руководитель (уполномоченное лицо) органа по сертификации

Экспер (эксперт-аудитор)
(эксперт (эксперты-аудиторы))

(подпись)




НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ
СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АИСТ-106-00534
 о готовности организации-заявителя к применению
 аттестованной технологии сварки
 в соответствии с требованиями РД 03-615-03

Организация: **ООО "СПЕЦИММАШ"**
 ИНН: 5837052370
 (Россия, 440034, г. Пенза, ул. у. Кавказов, 108Б, литер В, 1 этаж)

Вид аттестации: Первичная
Система сварки: МАДИ
 Процесс и технологическое устройство:
ИГЛО
 1. Оборудование для хранения нефти в нефтепродуктов, газопроводы жидких хранилищ,
 при сортировке и резанье
ОХНВИ
 4. Резервуары для хранения карбоновых кислотных и токсичных веществ.

Приложение: Область распространения на 2 листа.

Основание: Заключение № АИСТ-106-00549 от 20.04.2020 г.
 Место сварки КС: Пензенская область, с. Пенза, ул. Кавказов, 108Б, литер В,
 (объединенный участок промышленной зоны ООО "СПЕЦИММАШ")
 Наименование и юридический адрес АИСТ-106-00534 "АИСТ-Пенза", 440034,
 город Пенза, улица Герцена Титова, дом 3, корпус 2

Дата выдачи 22.04.2020 г.
 Свидетельство действует до 22.04.2024 г.

Президент НАКС 

 Н.П. Алшин







«СПЕЦХИММАШ»

Россия, 440034, г. Пенза, ул. Калинина, 108 Б
тел.: +7 (8412) 99-99-15, 99-99-16, 99-99-17
факс: +7 (8412) 99-99-18, 99-99-13
e-mail: shm-marketing@yandex.ru
www.shm.su