



ФЕДЕРАЛЬНАЯ СЛУЖБА
ПО ЭКОЛОГИЧЕСКОМУ, ТЕХНОЛОГИЧЕСКОМУ И АТОМНОМУ НАДЗОРУ

РАЗРЕШЕНИЕ

№ PPC 00-24372

На применение

Оборудование (техническое устройство, материал):
Технические устройства согласно перечню в приложении
к настоящему разрешению.

Код ОКП (ТН ВЭД): Согласно приложению.

Изготовитель (поставщик): ОАО "Нефтехиммаш" (453316, Республика
Башкортостан, г. Кумертау, пос. Маячный, ул. Железнодорожная, 1).

Основание выдачи разрешения: Техническая документация, заключение
экспертизы промышленной безопасности ЗАО "НИЦ "ТЕХНОПРОГРЕСС"
№ 11-ТУ-101-2007 (НХ).

Условия применения:

1. Обеспечение соответствия поставляемых технических устройств
требованиям национальных стандартов, норм, правил, руководящих
документов, инструкций в области промышленной безопасности,
действующих в Российской Федерации.
2. Применение поставляемых технических устройств
на нефтехимических, нефтеперерабатывающих и других
взрывопожароопасных объектах, в соответствии с технической
документацией, руководством по эксплуатации и паспортом.

Срок действия разрешения до 16.05.2010

Дата выдачи 16.05.2007

КОПИЯ ВЕРНА



Статс-секретарь -
заместитель руководителя
К.Л. Чайка

А В 024246

ПРИЛОЖЕНИЕ

Лист 2 из 3

к разрешению № РРС 00-24372 от 16.05.2007
(без разрешения недействительно)

№ п/п	Наименование технических устройств	Техническая документация	Код ОКП
7.	Газосепараторы сетчатые	ОСТ 26-02-2059-79	36 8351
8.	Сепараторы нефтегазовые	ТУ 3683-015-00220322-99	36 8351
9.	Фланцы сосудов и аппаратов, арматуры, соединительных частей и трубопроводов	ГОСТ 28759.1 ÷ 28759.8-90, ГОСТ 12815-80 ÷ ГОСТ 12822-80	37 9941, 36 1590
10.	Детали и узлы на комплектацию и запасные части к нефтеаппаратуре	ОСТ 26-2000-83 ÷ ОСТ 26-2015-83, АТК 24.218-06-90, АТК 24.200-02-90, АТК 24.218-07-90, АТК 24.218.02-90	36 8390
11.	Детали трубопроводов стальных бесшовных приварных на Ру < 10 МПа	ГОСТ 17375 ÷ 17380-2001	14 6800, 14 6900
12.	Детали стальных трубопроводов. Подвески	ГОСТ 16127-78	14 6800
13.	Опора приварная скользящая и неподвижная, стальных технологических трубопроводов на Ру до 10 МПа	ОСТ 34-10-616-93, ОСТ 36-146-88	14 6881
14.	Детали и сборочные единицы трубопроводов	ОСТ 36-41-81 ÷ ОСТ 36-49-81, ОСТ 36-19-77 ÷ ОСТ 36-26-77	36 8000, 14 6900

КОПИЯ ВЕРНА



Статс-секретарь -
заместитель руководителя
К.Л. Чайка

АА 002369

СИСТЕМА СЕРТИФИКАЦИИ ГОСТ Р
ГОССТАНДАРТ РОССИИ



СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ

№ РОСС.RU.MH04.B00051

Срок действия с 12.02.2007 г. по 12.02.2010 г.

7033754

ОРГАН ПО СЕРТИФИКАЦИИ АНО ИТЦ "ТЕХНОПРОГРЕСС" РОСС.RU. 0001.11MH04
115280, г. Москва, ул. Велозаводская, д.9
тел./факс +7 (495) 589-19-62

ПРОДУКЦИЯ Аппараты теплообменные и их составные части
Согласно приложению к сертификату № 1438115
Серийный выпуск.

код ОК 005 (ОКП):

36 1200

СООТВЕТСТВУЕТ ТРЕБОВАНИЯМ НОРМАТИВНЫХ ДОКУМЕНТОВ
ГОСТ 12.2.003-91, ПБ 09-540-03, ПБ 03-576-03, ПБ 03-585-03

код ТН ВЭД России:

ИЗГОТОВИТЕЛЬ ОАО "Нефтехиммаш", ОКПО 00220302
453316, Республика Башкортостан, г. Кумертау, п.с.т. Маячный, ул. Железнодорожная, д.3

СЕРТИФИКАТ ВЫДАН ОАО "Нефтехиммаш", ОКПО 00220302
453316, Республика Башкортостан, г. Кумертау, п.с.т. Маячный, ул. Железнодорожная, д.3

НА ОСНОВАНИИ Заявки № 1/39 от 23.10.2006 г., Сертификата соответствия СТ/СМК ГОС RU
№ 06-00123 от 04.09.2006 г. (ГОСТ Р ИСО 9001-2001) выданного ООО "Центр Сертификации и
Разработок по качеству" (РОСС RU.3285.04AЧ00); Разрешения на применение
№ РРС 04-10945 от 19.01.2004 г.; Протоколов сертификационных испытаний №125/07 от 26.01.07,
№104/06 от 23.11.06, №105/06 от 24.11.06, №113/06 от 27.11.06, № 111/06 от 27.11.06, №114/06 от
28.11.06 выданных ОАО "ИКЦ "Промтехбезопасность" (РОСС RU.0001.21XT18).

ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ схема 3
Маркирование: в соответствии с ГОСТ Р 50460-92.
Инспекционный контроль 1 раз в год.



Руководитель органа

Эксперт



подпись

А.А. Халимовский
инициалы, фамилия

Т.А. Маркелова
инициалы, фамилия

Сертификат имеет юридическую силу на всей территории Российской Федерации

Приложение А

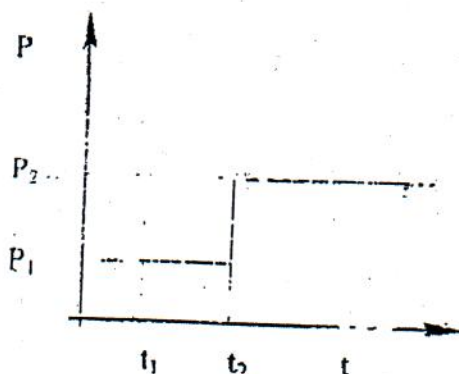
ОСТ 26291-94

ПРИЛОЖЕНИЕ 17 (обязательное)

РЕГЛАМЕНТ проведения в зимнее время пуска (остановки) или испытания на герметичность сосудов

1. Настоящий регламент распространяется на сосуды химических, нефтеперерабатывающих и нефтехимических заводов, газовых промыслов и газобензиновых заводов, изготовленные в соответствии с требованиями настоящего стандарта и эксплуатируемые под давлением на открытом воздухе или в неотапливаемом помещении.

2. Пуск (остановка) или испытание на герметичность в зимнее время, т. е. повышение (снижение) давления в сосуде при повышении (снижении) температуры стенки, должны осуществляться в соответствии с графиком:



где P_1 — давление пуска, P_2 — рабочее давление, t_1 — наименьшая температура воздуха, при которой допускается пуск сосуда под давлением P_1 , t_2 — минимальная температура, при которой сталь и ее сварные соединения допускаются для работы под давлением в соответствии с требованиями обязательных приложений 2–6 и 11–14 настоящего стандарта.

3. Величина давления P_1 принимается согласно табл. 1 прил. 17 в зависимости от рабочего давления P_2 .

Таблица 1 прил. 17

P_1 , МПа (кгс/см ²)	Менее 0,1 (1)	От 0,1 (1) до 0,3 (3)	Более 0,3 (3)
P_2 , МПа (кгс/см ²)	P_2	0,1 (1)	$0,35 P_2$

Примечание: При температуре t_2 ниже или равной t_1 давление пуска P_1 принимается равным рабочему давлению P_2 .

Име. № подл.	Подп. и дата	Взам. № инв.	Име. № дубл.	Подп. и дата

Заказ 02125
Получатель
ООО «Н.Х.М.О.»

ПАСПОРТ №000380
СОСУДА, РАБОТАЮЩЕГО ПОД
ДАВЛЕНИЕМ

Регистрационный № 71



При передаче сосуда другому владельцу вместе с
сосудом
передается настоящий паспорт

СОДЕРЖАНИЕ ПАСПОРТА

Наименование раздела (таблицы) и приложения	Количество о листов
Удостоверение о качестве изготовления сосуда	1
Техническая характеристика и параметры	1
Сведения об основных частях сосуда	1
Данные о штуцерах, фланцах, крышках и крепежных изделиях	1
Данные о предохранительных устройствах, основной арматуре, контрольно -измерительных приборах, приборах безопасности	1
Данные об основных материалах, применяемых при изготовлении сосуда	1
Карта измерений корпуса сосуда	1
Результаты испытаний и исследований сварных соединений	1
Данные о неразрушающем контроле сварных соединений	1
Данные о других испытаниях и исследованиях	1
Данные о термообработке	1
Данные о гидравлическом (пневматическом) испытании	1
Заключение	1
Сведения о местонахождении сосуда	1
Ответственные за исправное состояние и безопасное действие сосуда	1
Сведения об установленной арматуре	2
Другие данные об установке сосуда	10
Сведения о замене и ремонте основных элементов сосуда и арматуры	1
Запись результатов освидетельствования	1
Регистрация сосуда	1
Приложения:	1
Чертежи сосуда с указанием основных размеров Т-18769 СБ	1
Расчет на прочность сосуда	
Инструкция по монтажу и эксплуатации	1
Регламент проведения в зимнее время пуска (остановки) сосуда	1
Сводный лист изменений (при наличии)	
Копия сертификата соответствия (при наличии)	
Копия разрешения на применение (при необходимости)	

Разрешение на изготовление и применение
№ РРС 00-24372 от 16.05.2007 г.
Выдано органом Госгортехнадзора России.

УДОСТОВЕРЕНИЕ О КАЧЕСТВЕ ИЗГОТОВЛЕНИЯ СОСУДА

Теплообменник 800 ТПГ-4,0-МЗ/25-6-2-У-И
(наименование сосуда)

Зав № 68826 изготовлен в сентябре 2007 г.
(дата изготовления)



ОАО «Нефтехиммаш»
453316 Башкортостан
пос. Маячный

1. ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА И ПАРАМЕТРЫ

Наименование частей сосуда		Межтрубно е	Трубное	
Рабочее давление, МПа (кгс/см ²)		4,0(40,0)		
Расчетное давление, МПа (кгс/см ²)		4,0(40,0)		
Пробное давление испытания, МПа (кгс/см ²)	гидравлического	5,0 (50,0)		
	пневматического	-		
Рабочая температура среды, °С		-	-	
Расчетная температура стенки, °С		100		
Минимально допустимая отрицательная температура стенки, °С		Минус 38		
Наименование рабочей среды Состав (масс)		продукт		
Характеристика рабочей среды	Класс Опасности по ГОСТ 12.1.007-76	Опасная		
	Взрывоопасность по ГОСТ 12.1.011- 78	Взрывоопасная		
	Пожароопасность по ГОСТ 12.1.004-91	Пожароопасная		
Прибавка для компенсации коррозии (эрозии), мм		3		
Вместимость, м ³		2,0	1,27	
Масса пустого сосуда, кг		9250		
Максимальная масса заливаемой среды, кг		-	-	
Расчетный срок службы сосуда, лет		См. чертеж п.1)		

Для сосудов со сжиженными газами.

2. СВЕДЕНИЯ ОБ ОСНОВНЫХ ЧАСТЯХ СОСУДА

Наименование частей сосуда (обечайка, днище, решетка, трубы, рубашка)	Количе- ство, шт.	Размеры, мм			Основной металл		Данные о сварке (пайке)		
		Диаметр (внутрен- ний или наружный мм)	Толщин а стенки	Длина (высота)	Марка	ГОСТ (ТУ)	Способ выполнения соединения (сварка, пайка)	Вид сварки (пайки)	Электроды, сварочная проволока, припой (тип, марка, ГОСТ или ТУ)
КОЖУХ									
ОБЕЧАЙКА КОНЦЕВАЯ	1	800	17	420	09Г2С	5520	СВАРКА	РД	Э-50А ГОСТ 9467-75
ФЛАНЕЦ	1	800-4,0		-	09Г2С	5520	МП в СО ₂		Св-08Г2С ГОСТ 2246
ОБЕЧАЙКА КОНЦЕВАЯ	1	800	17	470	09Г2С	5520	СВАРКА	РД	Э-50А ГОСТ 9467-75
ФЛАНЕЦ	1	800-4,0		-	09Г2С	5520	МП в СО ₂		Св-08Г2С ГОСТ 2246
ТРУБНЫЙ ПУЧЕК									
РЕШЕТКА ТРУБНАЯ неподвижная	1	868	90	72	09Г2С	5520	СВАРКА	РД	Э-50А ГОСТ 9467-75
РЕШЕТКА ТРУБНАЯ подвижная	1	790	90	72	09Г2С	5520	СВАРКА	РД	Э-50А ГОСТ 9467-75
ПЕРЕГОРОДКА поперечная	6+6	796	8	579	Ст 3	380	СВАРКА	РД	Э-50А ГОСТ 9467-75
ПЕРЕГОРОДКА опорная	1	796	8	398	Ст 3	380	СВАРКА	РД	Э-50А ГОСТ 9467-75

2. СВЕДЕНИЯ ОБ ОСНОВНЫХ ЧАСТЯХ СОСУДА

Наименование частей сосуда (обечайка, днище, решетка, трубы, рубашка)	Количе ство, шт.	Размеры, мм			Основной металл		Данные о сварке (пайке)		
		Диаметр (внутрен ний или наружный мм)	Толщин а стенки	Длина (высота)	Марка	ГОСТ (ТУ)	Способ выполнения соединения (сварка, пайка)	Вид сварки (пайки)	Электроды, сварочная проволока, припой (тип, марка, ГОСТ или ТУ)
ОТВОЙНИК	1	-	3	350*365	Ст 3	380	Сварка РД		УОНИ 13/55
СТЯЖКА	2	16	-	4620	Ст 3	380	Сварка РД		УОНИ 13/55
СТЯЖКА	2	16	-	5695	Ст 3	380	Сварка РД		УОНИ 13/55
ПОЛЗУН	2	24	-	5715	Ст 3	380	Сварка РД		УОНИ 13/55
ТРУБА	374	25	2	6000	ЛАМШ	21646	-		-
ТРУБА	2	25	2,5	1065	10	1050	Сварка РД		УОНИ 13/55
ТРУБА	2	25	2,5	675	10	1050	Сварка РД		УОНИ 13/55
ТРУБА	2	25	2,5	772	10	1050	Сварка РД		УОНИ 13/55
ТРУБА	2	25	2,5	674	10	1050	Сварка РД		УОНИ 13/55
ОБЕЧАЙКА	1	-	14	4512	09Г2С	5520	СВАРКА	РД	Э-50А ГОСТ 9467-75
КАМЕРА									
РАСПРЕДЕЛИТЕЛЬНАЯ									
ФЛАНЕЦ	1	800-4,0		-	09Г2С	5520	МП в СО ₂		Св-08Г2С ГОСТ 2246

2. СВЕДЕНИЯ ОБ ОСНОВНЫХ ЧАСТЯХ СУСУДА

Наименование частей сосуда (обечайка, днище, решетка, трубы, рубашка)	Количе- ство, шт.	Размеры, мм			Основной металл		Данные о сварке (пайке)		
		Диаметр (внутрен- ний или наружный мм)	Толщин а стенки	Длина (высота)	Марка	ГОСТ (ТУ)	Способ выполнения соединения (сварка, пайка)	Вид сварки (пайки)	Электроды, сварочная проволока, припой (тип, марка, ГОСТ или ТУ)
ПЕРЕГОРОДКА	1	685*796	10	-	Ст 3	380	СВАРКА	РД	Э-50А ГОСТ 9467-75
ПЛИНКА	1	796*26	26	-	09Г2С	5520	СВАРКА	РД	Э-50А ГОСТ 9467-75
ОБЕЧАЙКА	1	800	17	455	09Г2С	5520	СВАРКА	РД	Э-50А ГОСТ 9467-75
КРЫШКА РАСПРЕД. КАМЕРЫ									
ФЛАНЕЦ	1	800-4,0		-	09Г2С	5520	МП в CO ₂		Св-08Г2С ГОСТ 2246
ДНИЩЕ	1	800	16	-	09Г2С	5520	СВАРКА	РД	Э-50А ГОСТ 9467-75
КРЫШКА ПЛАВУЮЩЕЙ ГОЛОВКИ									
ФЛАНЕЦ	1	885	90	80	09Г2С	5520	МП в CO ₂		Св-08Г2С ГОСТ 2246

2. СВЕДЕНИЯ ОБ ОСНОВНЫХ ЧАСТЯХ СОСУДА

[illegible]

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

Наименование	Количество шт.	Размеры (мм) или номер по спецификации	Материал	
			Марка	ГОСТ (ТУ)
ТРУБНЫЙ ПУЧОК				
ПЛАНКА ($\delta=8$)	6	L=675	Ст 3	380
ПЛАНКА ($\delta=8$)	66	L=382	Ст 3	380
ПЛАНКА ($\delta=8$)	2	L=647	Ст 3	380
ПЛАНКА ($\delta=8$)	2	L=675	Ст 3	380
ГАЙКА	4	M16	35	1050
ШТУЦЕР «В» «Г»				
ФЛАНЕЦ	1	2-250-4,0	20	1050
ПАТРУБОК L=201	2	$\varnothing 273 \times 14$	20	1050
ФЛАНЕЦ	1	3-250-4,0	20	1050
ЛИСТ ОПОРНЫЙ ($\delta=14$)	2	804*360	09Г2С	5520
РАСПРЕД. КАМЕРА				
ШТУЦЕР «А» «Б»				
ФЛАНЕЦ	1	2-250-4,0	20	1050
ФЛАНЕЦ	1	3-250-4,0	20	1050
ПАТРУБОК L=201	2	$\varnothing 273 \times 14$	20	1050
ШТУЦЕР «Д ₁ » Д ₂ »				
ПРОКЛАДКА	2	Ду20	ПОН	481
БОБЫШКА	2	$\varnothing 50$	20	1050
ПРОБКА	2	S36	20	1050
КРЫШКА РАСПРЕД. КАМЕРЫ				
ПЕРЕГОРОДКА ($\delta=10$)	1	796*369	Ст 3	380
УШКО ($\delta=8$)	1	95*102	09Г2С	5520
КРЫШКА ПЛАВ. ГОЛОВКИ				
УШКО ($\delta=17$)	1	63*60	09Г2С	5520
КРЫШКА КОЖУХА				

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

Наименование	Колич еств о, шт.	Размеры (мм) или номер по спецификации	Материал	
			Марка	ГОСТ (ТУ)
ШТУЦЕР «Д ₂ » «Е ₂ »				
ПРОКЛАДКА	2	Ду-20	ПОН	481
БОБЫШКА	2	Ø50	20	1050
ПРОБКА	2	S36	20	1050
ОПОРА				
ВТУЛКА РЕЗЬБОВАЯ L=50	2+2	Ø50	20	1050
РЕБРО ЦЕНТРАЛЬНОЕ (δ=14)	1+1	675*335	20	1050
ПЛИТА ОПОРНАЯ (δ=18)	1+1	740*250	20	1050
РЕБРО (δ=14)	2+2	250*335	20	1050
РЕБРО (δ=14)	2+2	118*170	20	1050
ЛИСТ ПОДКЛАДНОЙ (δ=10)	1	760*400	Ст 3	380
БОЛТ	4	M16*60	35X	4543
ОБОЛОЧКА	2	Ø869/ Ø833	ПОН	481
ПРОКЛАДКА	2	Ø834/ Ø868	ПОН	481
ОБОЛОЧЬКА для перемычки	2	L=848/29	ПОН	481
ПРОКЛАДКА	2	9*833	ПОН	481
ПРОКЛАДКА 800-4,0				
ОБОЛОЧКА Lp=43	1	Ø869/ Ø833	ПОН	481
ПРОКЛАДКА		Ø843/ Ø868	ПОН	481
ПРОКЛАДКА				
ОБОЛОЧКА	1	Ø762/ Ø790	ПОН	481
ПРОКЛАДКА	1	Ø763/ Ø789	ПОН	481
ПРОКЛАДКА 900-4,0				
ОБОЛОЧКА	1	Ø969/ Ø933	ПОН	481
ПРОКЛАДКА	1	Ø934/ Ø968	ПОН	481
ФЛАНЕЦ	2	2-250-4,0	20	1050
ФЛАНЕЦ	2	3-250-4,0	20	1050
ЗАГЛУШКА(δ=2)	4	Ду-250	Ст 3	380
УГОЛОК L=80	6	100*100*8	Ст 3	380

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

[illegible]

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

[illegible]

5. данные об основных материалах, применяемых при изготовлении сосуда

№ п/п	Наименование элемента	Толщина (мм)	Марка матер.	плавка	Серия ф.	Бр. ем. соп. рт. а	Пр. ед. тем. кул.	Оп. нос. ит	Оп. нос. ит	Уд. Вяз. до ст. ар. (кг/см²)	Уд. п. об. раз. (г/см³)	Уд. ар. на яз. ваз. (г/см³)	Уд. мп. ер. ат. ура. (г/см³)	Уд. вяз. пос. ле. ме. х. ст. ар. ен.	Дополнит. данные	C	Si	Mn	S	P	Cr	Ni	Cu	Ti	As	N2	П р о ч и е э л е м е н т ы
1.	Корпус, ребро цилиндрические ребра.	14	09Г2С	3212715823	52805281	55,0	41,0	28,0	-	-	-	-	-	-	-	0,11	0,60	1,42	0,013	0,017	0,08	0,09	0,12	0,002	0,01	0,011	
2.	Обечайка, ушко, обечайка концевая, Рентген-пенетрирование, Фланец, подкузовного Ушко	17	09Г2С	10707191	1278	520	370	31	-	-	-	-	-	-	Хол. изз. уд.	0,11	0,67	1,49	0,008	0,013	0,04	0,04	-	-	-	-	
3.	Рентген-пенетрирование, Фланец, подкузовного Ушко	90	09Г2С	391520	Л-814	52,0	32,4	29,0	-	-	-	-	-	-	-	0,13	0,55	1,06	0,017	0,020	0,03	0,05	0,05	-	-	-	
4	Ушко	8	09Г2С	227209121	110	540	425	24,5	-	-	-	-	-	-	Хол. изз. уд.	0,11	0,66	1,46	0,020	0,013	0,02	0,02	0,04	-	-	0,005	
5	Перегородка, лист подкладной	10	Ст 3	113560	26384	430	275	27,0	-	-	-	-	-	-	Хол. изз. уд.	0,17	0,18	0,48	0,017	0,017	0,11	0,08	-	0,003	-	-	
См. паспорт на фланцы																											
6	Фланец	800-4,0	09Г2С																								
7	Фланец	250-4,0	20																								
8	Фланец	900-4,0	09Г2С																								
9	Поперечина	Ø24	Ст 3	160726	2602211	430	300	35,0	-	-	-	-	-	-	Хол. изз. уд.	0,18	0,07	0,045	0,033	0,024	0,04	0,04	0,05	-	0,001	0,005	
10	Перегородка, поперечина, Пластина	8	Ст 3	113560	62184	43	27,5	27	-	-	-	-	-	-	-	0,17	0,18	0,48	0,017	0,017	0,11	0,08	0,05	-	-	0,003	
11	Груба	25*2,5	10	424462	15489	47	-	36	-	-	-	-	-	-	-	0,08	0,23	0,51	0,027	0,013	0,08	0,07	0,11	-	-	-	
Соответствует ГОСТ 1050																											
12	Патрубок	Ø273*14	20	51110	48851	600	-	22	-	-	-	-	-	-	Сужен. №64,8%	0,19	0,26	0,49	0,009	0,025	0,18	0,14	-	-	-	-	
13	Бобышка	Ø50	20	200208	1004	52,9	34,5	32,4	-	-	-	-	-	-	-	0,18	0,11	0,55	0,019	0,014	0,03	0,03	0,04	-	-	-	
14	Втулка, пластина, отбойник	3	Ст3	К260189	833449	428	294	30,5	-	-	-	-	-	-	-	0,12	0,10	0,44	0,010	0,009	0,06	0,10	0,21	-	0,008	0,011	
15	Стяжка	Ø16	Ст 3	ЭП05500	32811	420	345	39	-	-	-	-	-	-	Хол. изз. уд.	0,10	0,70	1,32	0,004	0,016	0,11	0,09	0,15	-	-	-	
16	Накладка	45	09Г2С	Э40784	7252	545	414	30	-	-	-	-	-	-	HB-4-4-5	0,09	0,55	1,34	0,028	0,02	0,18	0,15	0,20	-	-	-	
17	Пробка	S36	20	32102	675										Хол. изз. уд.	0,09	0,64	1,46	0,018	0,016	0,03	0,04	0,09	-	0,010	0,08	
18	Уголок	100*100*10	Ст 3	453433	4512988	510	400	30	-	-	-	-	-	-	-									-	-	-	

ОАО «Салаватнефтеаш»
453256, Башкортостан, г. Салават, ул. Молодогвардейцев, 26.



Разрешение на применение № РРС 00-22848 от 17.11.06 г.
выдано Федеральной службой по экологическому, технологическому
и атомному надзору

ПАСПОРТ

Изделие : днище Ø720x20-180 ГОСТ 6533-78, Номер 13004,
(обозначение по ГОСТ, ГОСТ)

марка стали 09Г2С₁₄, ГОСТ (ТУ) 5520-79

номер плавки 10638321, номер партии листа 8465-15

завод — поставщик листов ОАО «Уральская сталь»

год изготовления 2007г.

Химический состав, %

сертификат N11072 от 08.11.06г.
(номер и дата)

C	Si	Mn	S	P	Cr	Ni	Cu	Ni _{N2}	Al	As		
0,11	0,65	1,44	0,003	0,015	0,07	0,07	0,10	0,008	0,026	0,017		

Данные механических испытаний

протокол N271 от 29.09.07г.
(номер и дата)

Металл	Марка	Предел теку- чести б _т , кгс /мм ²	Времен- ное сопро- тив- ление, б _в , кгс/ мм	Отно- ситель- ное удли- нение, δ ₅ , %	Угол из- гиба и диа- метр опра- вки	Тип об- разца	Ударная вязкость КСУ, кгс м/см ²			Оценка	
							20° С	Минус °С	Мех. Старение		
Основ- ной	09Г2С ₁₄	35,5	52,0	30,5	180° Ø40 мм	1	—	60	17,5	23,1	Соответ- ствует ГОСТ 5520-79
						1	—	17,5	28,1		
						1	—	17,5	25,0		
						КОПИЯ ВЕРНА					
Свар- ного шва			ДНЦШЕ	цельное							

КОПИЯ ВЕРНА

М/Ф

ОАО «Салаватнефтемаш»
453256, Башкортостан, г. Салават, ул. Молодогвардейцев, 26.



Разрешение на применение № РРС 00-22848 от 17.11.06 г.
выдано Федеральной службой по экологическому, технологическому
и атомному надзору

ПАСПОРТ

Изделие : днище Ø 900x16-225 ГОСТ 6533-78, Номер 14726,
(обозначение по ГОСТ, ГОСТ)

марка стали 09Г2С₁₄, ГОСТ (ТУ) 5580-79

номер плавки 271496A, номер партии листа 8808-202

завод — поставщик листов ОАО «Уральская сталь»

год изготовления 2007

Химический состав, %

сертификат № 4259 от 15.04.07,
(номер и дата)

C	Si	Mn	S	P	Cr	Ni	Cu	Ni №2	Al	As		
0,12	0,64	1,42	0,003	0,01	0,08	0,07	0,11	0,008	0,031	0,017		

Данные механических испытаний

протокол № 3377 от 27.08.07,
(номер и дата)

Металл	Марка	Предел теку- чести б _т , кгс /мм ²	Времен- ное сопро- тив- ление, б _в , кгс/ мм	Отно- ситель- ное удли- нение, δ ₅ , %	Угол из- гиба и диа- метр опра- вки	Тип об- разца	Ударная вязкость КСЧ, ¹⁰⁰ кгс м/см ²			Оценка
							20° С	Минус °С	Мех. Старение	
								60	КОПИЯ ВЕРНА	
Основ- ной	09Г2С ₁₄	37,0	54,5	36,5	180° Ø32 мм	1	-	17,5	36,0	соответ- ствует ГОСТ 5580-79
						1	-	17,5	36,2	
						1	-	17,5	35,2	
Сварно- го шва			Днище			Цельное				

КОПИЯ ВЕРНА