

4.1 ТЕХНИЧЕСКОЕ ОСВИДЕТЕЛЬСТВОВАНИЕ

Техническое освидетельствование баллона проводится в соответствии с главой 6 требований, утвержденных Федеральных норм и правил в области промышленной безопасности "Правила промышленной безопасности опасных производственных объектов, на которых используется оборудование, работающее под избыточным давлением» (далее ФНП), утвержденных приказом Федеральной службы по экологическому, технологическому и атомному надзору 25 марта 2014 г № 116, при соблюдении Дополнительных требований промышленной безопасности к освидетельствованию и эксплуатации баллонов.(раздел XII ФНП) уполномоченной в установленном порядке специализированной организацией.

Освидетельствование баллонов должно быть проведено по методике, утвержденной разработчиком конструкции баллонов, в которой должны быть указаны периодичность освидетельствования и нормы браковки.

Периодичность технического освидетельствования баллона – один раз в пять лет. Результаты технического освидетельствования заносятся в раздел паспорта: «3. Результаты технического освидетельствования»

Организация, проводившая освидетельствование, наносит своё клеймо, дату проведенного и следующего освидетельствования. Маркировка производится ударным способом на сферической части у горловины баллона.

Запрещается эксплуатировать баллон, не прошедший техническое освидетельствование, и, если выбиты не все данные маркировки.

4.2 ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

Баллоны в упакованном виде транспортируются любыми видами транспорта в условиях, не допускающих их повреждения при температуре от минус 60 °С до плюс 60 °С. Резьбы баллона должны быть защищены от повреждений. На резьбу должна быть нанесена защитная смазка. Баллоны должны храниться в закрытых сухих, проветриваемых или вентилируемых помещениях отдельно от веществ, способствующих коррозии металла. При транспортировании баллоны не бросать, не катать, предохранять от падений и ударов.

4.3 ВЫБРАКОВКА И УТИЛИЗАЦИЯ

При достижении расчетного срока службы – 50 лет или при обнаружении дефектов, не подлежащих ремонту, баллон изымается из эксплуатации, и приводится в негодность следующим образом:- в безопасной зоне баллон опорожняется;
- в горловине баллона забивается резьба или высверливается отверстие в цилиндрической части баллона.

Баллон не содержит материалов, представляющих опасность для жизни и здоровья людей, а также для окружающей среды.

Материал баллонов (низколегированная сталь) полностью подлежит вторичной переработке.

Утилизация порожнего и приведенного в негодность баллона производится в специализированной организации, имеющей разрешение на утилизацию низколегированной стали.

БАЛЛОН СТАЛЬНОЙ БЕСШОВНЫЙ ДЛЯ СЖАТЫХ И СЖИЖЕННЫХ ГАЗОВ

LA 4-0478 № **15063705**

Паспорт LA 4-PC



TP TC 032

Сертификат соответствия № C-CZ.AД84.B.00022

Чешская Республика

2019 г.

1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

Баллон стальной бесшовный LA 4-0478 (черт. LA 4-0478 rev.2) предназначен для хранения и транспортирования сжатых и сжиженных газов.

Предприятие – разработчик и изготовитель баллона: Фирма «VITKOVICE CYLINDERS a.s.», Чешская Республика

Официальный представитель изготовителя в России ООО «ВИТКОВИЦЕ РУС» 115054, г. Москва, ул. Щипок, д.11, стр. 1

Сертификат соответствия № С-CZ.АД84.В.00022

2 ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

№	Наименование	Значение
1	Рабочее давление, МПа (бар)	20,0 (200)
2	Пробное давление, МПа (бар)	30,0 (300)
3	Вместимость, л	50
4	Масса, кг	45± 2,5
5	Наружный диаметр, мм	229± 1,5
6	Длина, мм	1440± 10
7	Внутренняя резьба горловины	W27,8
8	Срок службы, лет	50
9	Периодичность тех. освидетельствования, лет	5
10	Температура эксплуатации, °С	минус 50...+60
11	Температура транспортирования и хранения, °С	минус 60...+60
12	Максимальное количество заправок	50000
13	Толщина стенки баллона, мм	4,1
14	Среда использования	Сжатые и сжиженные газы

1.ОСНОВНЫЕ СВЕДЕНИЯ ОБ ИЗДЕЛИИ

Баллон стальной бесшовный для сжатых и сжиженных газов представляет собой цельнометаллический сосуд с горловиной. Горловина имеет внутреннюю резьбу для установки запорно-пускового устройства или вентиля. Горловина баллона предусматривает установку защитного колпака или других аксессуаров. Наружная поверхность баллона окрашена.

2 УСЛОВИЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ И МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

Эксплуатация баллона проводится в соответствии с Главой 3 требований, утвержденных норм и правил в области промышленной безопасности "Правила промышленной безопасности опасных производственных объектов, на которых используется оборудование, работающее под избыточным давлением», приказом Федеральной службы по экологическому, технологическому и атомному надзору от 25 марта 2014 года. Температурный диапазон эксплуатации баллона от минус 50°С до плюс 60°С. Баллон должен использоваться для хранения и транспортирования сжатых и сжиженных газов разрешенных к применению.

Срок службы баллона – 50 лет.

3 ПРАВИЛА ПОЛЬЗОВАНИЯ БАЛЛОНОМ

Перед использованием баллона следует проверить комплектность поставки по паспорту и провести визуальный контроль баллона.

3.1. ТРЕБОВАНИЯ К УСТАНОВКЕ БАЛЛОНА

Требования к установке баллона отсутствуют, так как данный тип не является специализированным оборудованием, нуждающимся в таких требованиях.

3.2 ВИЗУАЛЬНЫЙ КОНТРОЛЬ

Визуальный контроль проводится перед каждым наполнением, но не реже одного раза в год. На баллонах проверяется маркировка и производится контроль наружной поверхности баллона и резьбы.

Запрещается эксплуатировать

- баллон, не прошедший очередное техническое освидетельствование;

- баллон с механическими повреждениями наружной поверхности:

вмятинами, забоинами, вздутиями, раковинами, рисками глубиной более 5% от номинальной толщины стенки и трещинами.

При обнаружении дефектов необходимо немедленно опорожнить баллон в безопасной зоне и изъять его из эксплуатации для ремонта или браковки.

3.3 РЕМОНТ БАЛЛОНА

При обнаружении следов коррозии на наружной поверхности баллона необходимо провести его ремонт. Запрещаются любые виды ремонта баллонов при помощи сварки, нагрева выше 300 °С, любое вмешательство в конструкцию баллона, несанкционированное изменение в маркировке или в других параметрах, которые не были одобрены производителем.

Отметка о проведении ремонта заносится в раздел паспорта.

ТНВЭД 7311001100, 7311001300, 7311001900 7311003000, 7311009100

**БАЛЛОН СТАЛЬНОЙ БЕСШОВНЫЙ
ДЛЯ СЖАТЫХ И СЖИЖЕННЫХ ГАЗОВ**

Руководство по эксплуатации LA 4- PЭ

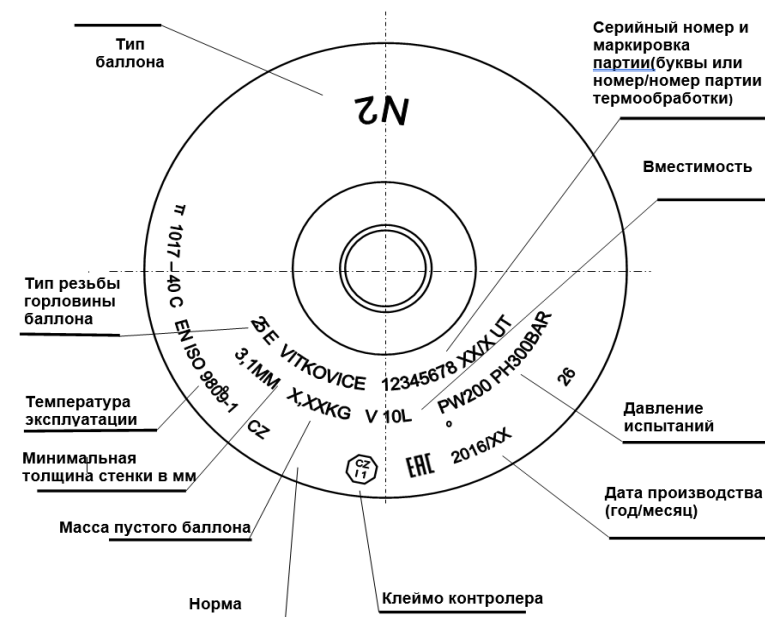


Чешская Республика

3. КОМПЛЕКТНОСТЬ ПОСТАВКИ

Наименование	Кол	Примечание
Баллон	1	
Паспорт	1	
Руководство по эксплуатации	1	
Пластмассовая заглушка	1	
Вентиль G3\4		

**4. МАРКИРОВКА БАЛЛОНА
(пример)**



5. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

Гарантийный срок эксплуатации и хранения – 5 лет с даты изготовления.

Указанный срок действителен при соблюдении потребителем требований хранения, транспортирования и эксплуатации, установленных в руководстве по эксплуатации на баллон.

С рекламациями и эксплуатационными замечаниями по баллону просьба обращаться в ООО «ВИТКОВИЦЕ РУС» 115054, г. Москва, ул. Щипок, д.11, стр. 1

6 СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ.

Баллон стальной LA 4-0478 № **15063705** изготовлен и принят в соответствии с требованиями черт. LA 4-0478 rev.2 и признан годным для эксплуатации.

Представитель фирмы « VITKOVICE CYLINDERS a.s. »

М.П.

Шаульский Н.Г. _____

Сентябрь 2019

Подпись

дата

7 ОТМЕТКА О ПРОВЕДЕНИИ РЕМОНТА

Вид ремонта	Дата ремонта	Подпись и печать ответственного лица

8 РЕЗУЛЬТАТЫ ТЕХНИЧЕСКОГО ОСВИДЕТЕЛЬСТВОВАНИЯ

Дата освидетельствования	Результаты освидетельствования	Дата след. Освидетельствования	Причина отбраковки	Подпись и печать ответственного лица

9 СВЕДЕНИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ.

Дата	Число заправок	Остаточный ресурс	Подпись ответственного лица

<table border="1"> <tr> <th>" A "</th> <th>" ØD "</th> <th>" B "</th> </tr> <tr> <td>W 28.8 x 1/14" keg DIN 477 25E EN ISO 11363-1</td> <td>Ø4h11</td> <td>min.22</td> </tr> <tr> <td colspan="3">OR THREAD TO CUSTOMER S REQUEST</td> </tr> </table>	" A "	" ØD "	" B "	W 28.8 x 1/14" keg DIN 477 25E EN ISO 11363-1	Ø4h11	min.22	OR THREAD TO CUSTOMER S REQUEST			<p>MATERIAL : 34CrMo4 CHROME MOLY EN 10 083</p> <p>Rmg =1138-1258 MPa</p> <p>Reg ≥ 970 MPa</p> <p>A₅ ≥12% (rectangular specimen)</p> <p>A₅ ≥14% (round specimen)</p> <p>KCV = J/cm² (-50°) příčná/trans. ≅ A- 30 B- 40</p> <p>CHEMICKÉ SLOŽENÍ/CHEMICAL ANALYSIS (%)</p> <table border="1"> <tr> <th>CHEM. AN. no. 1</th> <th>CHEM. AN. no. 2</th> </tr> <tr> <td>C</td> <td>0,34-0,37</td> <td>0,33-0,37</td> </tr> <tr> <td>Si</td> <td>0,20-0,35</td> <td>0,20-0,35</td> </tr> <tr> <td>Mn</td> <td>0,70-0,90</td> <td>0,70-0,90</td> </tr> <tr> <td>Cr</td> <td>1,00-1,20</td> <td>0,95-1,15</td> </tr> <tr> <td>Mo</td> <td>0,20-0,30</td> <td>0,18-0,28</td> </tr> <tr> <td>Ni</td> <td>0,00-0,30</td> <td>0,00-0,30</td> </tr> <tr> <td>P</td> <td>max. 0,015</td> <td>max. 0,015</td> </tr> <tr> <td>S</td> <td>max. 0,005</td> <td>max. 0,005</td> </tr> <tr> <td>P+S</td> <td>max. 0,020</td> <td>max. 0,020</td> </tr> </table>	CHEM. AN. no. 1	CHEM. AN. no. 2	C	0,34-0,37	0,33-0,37	Si	0,20-0,35	0,20-0,35	Mn	0,70-0,90	0,70-0,90	Cr	1,00-1,20	0,95-1,15	Mo	0,20-0,30	0,18-0,28	Ni	0,00-0,30	0,00-0,30	P	max. 0,015	max. 0,015	S	max. 0,005	max. 0,005	P+S	max. 0,020	max. 0,020
" A "	" ØD "	" B "																																					
W 28.8 x 1/14" keg DIN 477 25E EN ISO 11363-1	Ø4h11	min.22																																					
OR THREAD TO CUSTOMER S REQUEST																																							
CHEM. AN. no. 1	CHEM. AN. no. 2																																						
C	0,34-0,37	0,33-0,37																																					
Si	0,20-0,35	0,20-0,35																																					
Mn	0,70-0,90	0,70-0,90																																					
Cr	1,00-1,20	0,95-1,15																																					
Mo	0,20-0,30	0,18-0,28																																					
Ni	0,00-0,30	0,00-0,30																																					
P	max. 0,015	max. 0,015																																					
S	max. 0,005	max. 0,005																																					
P+S	max. 0,020	max. 0,020																																					
	<p>(3308) rev.2</p> <p>KONSTRUKCE A PŘEVODENÍ DLE DESIGN AND WORKMANSHIP IN ACC TO EN 1964-2:2001 and ISO 9809-2:2000 and EN ISO 9809-2:2010</p> <p>Rodina lahví/Cylinders family</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>Objem/Volume +5%(-0)</th> <th>"L" ca (mm)</th> <th>Hmotnost/Weight ca (kg)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>V min.</td> <td>15</td> <td>520</td> <td>21,5</td> </tr> <tr> <td>V max.</td> <td>55</td> <td>1575</td> <td>48,5</td> </tr> </tbody> </table> <p>příklady zástupců/ typical representants</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>Objem/Volume +5%(-0)</th> <th>"L" ca (mm)</th> <th>Hmotnost/Weight ca (kg)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>16</td> <td>545</td> <td>22,5</td> </tr> <tr> <td>30</td> <td>920</td> <td>30</td> </tr> <tr> <td>40</td> <td>1175</td> <td>37,5</td> </tr> <tr> <td>Ref. cylinder 50</td> <td>1440</td> <td>45</td> </tr> </tbody> </table>	Objem/Volume +5%(-0)	"L" ca (mm)	Hmotnost/Weight ca (kg)	V min.	15	520	21,5	V max.	55	1575	48,5	Objem/Volume +5%(-0)	"L" ca (mm)	Hmotnost/Weight ca (kg)	16	545	22,5	30	920	30	40	1175	37,5	Ref. cylinder 50	1440	45												
Objem/Volume +5%(-0)	"L" ca (mm)	Hmotnost/Weight ca (kg)																																					
V min.	15	520	21,5																																				
V max.	55	1575	48,5																																				
Objem/Volume +5%(-0)	"L" ca (mm)	Hmotnost/Weight ca (kg)																																					
16	545	22,5																																					
30	920	30																																					
40	1175	37,5																																					
Ref. cylinder 50	1440	45																																					
<p>(2851) rev.1</p> <p>Příloha č.: 4 Annex No.: 4</p> <p>These steel cylinders are ultrasonic tested after head treatment We guarantee ΣV,Nb,B,Ti,Zr ≅ 0,15%</p>	<p>PRACOVNÍ TLAK DO: WORKING PRESSURE UP TO: 200 bar</p> <p>ZKUŠEBNÍ TLAK DO: TEST PRESSURE UP TO: 300 bar</p> <p>TEPELNÉ ZPRACOVÁNÍ/HEAT TREATMENT: KALENÍ/QUENCHING POPOUSTĚNÍ/TEMPERING</p> <p>VITKOVICE CYLINDERS a.s. 706 00, OSTRAVA-VITKOVICE, Ruská 83 Výhres je naším duševním a průmyslovým vlastnictvím</p> <p>Název/Name Seamless steel cylinder for gas</p>																																						
<table border="1"> <thead> <tr> <th>Značka změny /mark of change</th> <th>Popis změny /description of change</th> <th>Datum /date</th> <th>Vypracoval /designed by</th> <th>Kontroloval /checked by</th> <th>Schválil /approved by</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>(2851) rev.1</td> <td>rozšíření o ISO 9809-2:2010</td> <td>29.11.11</td> <td>PIJANOWSKI</td> <td>ing.Hofřík</td> <td>ing.Pawlas</td> </tr> <tr> <td>(3308) rev.2</td> <td>change of heat treatment change of chem. analysis</td> <td>17.6.13</td> <td>PIJANOWSKI</td> <td>ing.Hofřík</td> <td>ing.Pawlas</td> </tr> </tbody> </table>	Značka změny /mark of change	Popis změny /description of change	Datum /date	Vypracoval /designed by	Kontroloval /checked by	Schválil /approved by	(2851) rev.1	rozšíření o ISO 9809-2:2010	29.11.11	PIJANOWSKI	ing.Hofřík	ing.Pawlas	(3308) rev.2	change of heat treatment change of chem. analysis	17.6.13	PIJANOWSKI	ing.Hofřík	ing.Pawlas	<table border="1"> <tr> <td>List č./Počet listů Page no./of:</td> <td>Polotovár/semi-product</td> <td>Formát/size</td> </tr> <tr> <td>1/2</td> <td>billet</td> <td>A4</td> </tr> </table>	List č./Počet listů Page no./of:	Polotovár/semi-product	Formát/size	1/2	billet	A4														
Značka změny /mark of change	Popis změny /description of change	Datum /date	Vypracoval /designed by	Kontroloval /checked by	Schválil /approved by																																		
(2851) rev.1	rozšíření o ISO 9809-2:2010	29.11.11	PIJANOWSKI	ing.Hofřík	ing.Pawlas																																		
(3308) rev.2	change of heat treatment change of chem. analysis	17.6.13	PIJANOWSKI	ing.Hofřík	ing.Pawlas																																		
List č./Počet listů Page no./of:	Polotovár/semi-product	Formát/size																																					
1/2	billet	A4																																					
<p>LA4-0478</p>		<p>Rev. 2</p>																																					