

- 2 -

Разрешение на изготовление
№ 463
От 31.10.2002г.
Выдано Управлением
AEROQ

Удостоверение о качестве изготовления факельной свечи

Оборудование: ФАКЕЛЬНАЯ СВЕЧА «ЕЕФ-U-30» (2F-8701).

Заводской № F25263-A600.02 изготовлен 16.08.2005г.

Изготовитель: АО «КОМФИНД ЭСКИМ» г. Кымпина, Праховский уезд,
Румыния.

Характеристика факельной свечи.

1. Откаченная жидкость:	Газовые углеводороды
2. Плотность газа в нормальных условиях:	0,829 кг/м ³
3. Номинальный дебит газа:	5.000.000 Нм ³ /сутки
4. Температура на основе свечи:	
- минимальная проектная	-29 °С
- максимальная проектная	+2 °С
- возможно максимальная	+250 °С
5. Температура окружающего воздуха	-35 °С / +45 °С
6. Давление газа на входе в свечу:	
- максимальная	0,5 бар
- режимная	0,3 бар
7. Расчетное максим. допуск. давление	3,5 бар
8. Номинальный диаметр	Ду 700 мм
9. Максим. Высота (вместе факельной головкой)	60.000 мм
10. Вес: - факельной свечи	23 750,00 кг
- головки факельной свечи	800,00 кг
- металлоконструкций	2750,00 кг
11. ОБЩИЙ ВЕС	27 300,00 кг.

Сведения об основных частях факельной свечи

№	Наименование частей факела	Кол. шт.	Размеры, мм			Основной металл		Данные о сварке (пайке)		
			Диаметр	Толщина	Длина	Марка	ГОСТ	Способ выполнения соединения	Вид сварки	Электроды, сварочная проволока
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
1	Обечайка	6	28"	26	2000	SA 516 gr 60	ASME	Сварка	SAW	E42 4B 42H1 SR EN499 ALTIG SG2 EN 1668-97
2	Обечайка	21	28"	18	2000	SA 516 gr 60	ASME	Сварка	SAW	E42 4B 42H1 SR EN499 ALTIG SG2 EN 1668-97
3	Обечайка	3	28"	20	1250	SA 516 gr 60	ASME	Сварка	SAW	E42 4B 42H1 SR EN499 ALTIG SG2 EN 1668-97
4	Головка факельной свечи	1	28"	20	3000	SA 516 gr 60	ASME	Сварка	SAW	E42 4B 42H1 SR EN499 ALTIG SG2 EN 1668-97
5	Дефлектор	1	28"	18	-	SA 283 gr C	ASME	Сварка	SAW	E42 4B 42H1 SR EN499 ALTIG SG2 EN 1668-97
6	Опора дефлектора	1	28"	20	-	SA 516 gr 60	ASME	Сварка	SAW	E42 4B 42H1 SR EN499 ALTIG SG2 EN 1668-97
7	Опора дефлектора	1	28"	20	-	SA 516 gr 60	ASME	Сварка	SAW	E42 4B 42H1 SR EN499 ALTIG SG2 EN 1668-97

В графе «Основной металл» наряду с наименованием и маркой стали для углеродистой стали указывается «кипящая» или «спокойная». При изготовлении сосуда по специальным техническим условиям, которые предусматривают проверку механических металлов при работах в температурах или после термообработки, а также в случаях, когда сосуд изготовлен из материалов, на которые нет ГОСТов, данные этой таблицы дополняются сведениями о результатах механических испытаний и химического анализа основного металла, произведенных в объеме согласно ТУ.

Данные о штуцерах, фланцах, крышках и крепежных изделиях

Поз.	Наименование	Кол-во	Размеры в мм или № по сертификации	Наименование и марка металла	ГОСТ или ТУ
R1	Вход газа	1	28" кл. 150#		
	Штуцер 28"	1	Поз.27	SA 516. Gr.60	ASME
	Фланец под приварку 28"	1	Поз.26	SA 350. Gr.LF 2	ASME
	Шпилька М33х200	56	Поз. 36	SA 320 Gr. L7	ASME
	Гайка М33	112	Поз. 37	SA 194 2H	ASME
R2	Подключение факельной головки	1	28" кл. 150#		
	Фланец под приварку 28"	1	Поз.35	SA 350. Gr.LF 2	ASME
	Шпилька М33х200	56	Поз. 36	SA 320 Gr. L7	ASME
	Гайка М33	112	Поз. 37	SA 194 2H	ASME
R3	Продувка факельной головки	1	1 1/2 " кл. 150#		
	Фланец 1 1/2 " кл. 150#	1	Поз. 28	SA 350. Gr.LF 2	ASME
	Штуцер 1 1/2 "	1	Поз. 29	SA 333. Gr.60	ASME
	Шпилька М14х75	8	Поз. 47	SA 320 Gr. L7	ASME
	Гайка М14	16	Поз. 48	SA 194 2H	ASME
R4	Продувка факельной головки	1	1 1/2 " кл. 150#		
	Фланец 1 1/2 " кл. 150#	1	Поз. 28	SA 350. Gr.LF 2	ASME
	Штуцер 1 1/2 "	1	Поз. 29	SA 333. Gr.60	ASME
	Шпилька М14х75	8	Поз. 47	SA 320 Gr. L7	ASME
	Гайка М14	16	Поз. 48	SA 194 2H	ASME
R5	Сбор стоков	1	3" кл. 150#		
	Фланец 3 " кл. 150#	1	Поз. 19	SA 350. Gr.LF 2	ASME
	Штуцер 3 "	1	Поз. 20	SA 333. Gr.60	ASME
	Шпилька М18х100	8	Поз. 44	SA 320 Gr. L7	ASME
	Гайка М18	16	Поз. 45	SA 194 2H	ASME
R6	Питание факела	3	Ду 32 кл.150#		
R7	Питание дежурных горелок	3	Ду20 кл. 150#		
	Болт М12х50	24	Поз. 24	SA 320 Gr. L7	ASME
	Гайка М12	24	Поз. 25	SA 194 2H	ASME

РЕГИСТРАЦИЯ ФАКЕЛЬНОЙ СВЕЧИ

Факельная свеча зарегистрирована за № _____

В паспорте пронумерован 46 страниц и прошнуровано всего 30 листов, в том числе чертежей на 2 листах.

Гл. механик ТОО "Толкыннефтегаз"
Должность регистрирующего лица

подпись

М.П. " " _____ 200__ г.

DECLARATIE DE CONFORMITATE CERTIFICAT DE CALITATE SI GARANTIE

Nr. 302 s Data: 30 . Aug. 2005

SC CONFIND SRL, Câmpina, prin Directorul de Productie, Ing. Bogdan ENE
Declară pe propria răspundere că:

Produsul/reperul: Cos Facla

Lot de fabricatie/serie: _____

Cantitate: 2 buc. , care fac obiectul prezentei declaratii este în conformitate cu următoarele documente:

Contract/Comandă: 126/ 01.02.05-act ad. 4 Beneficiar: Romneftegaz SRL

Comandă internă: .0375.001.01 Desen nr: KM-7054-00

Alte documente: _____

Se **ATESTĂ** că:

- produsele/reperele sunt executate în **conformitate** cu (norme, specificatii, standarde, etc., .):

Proiect Nr. 373/ 1020-PT KACKO – PETROSTAR (Caiet Sarcini KM 7054CS-rev. 1)

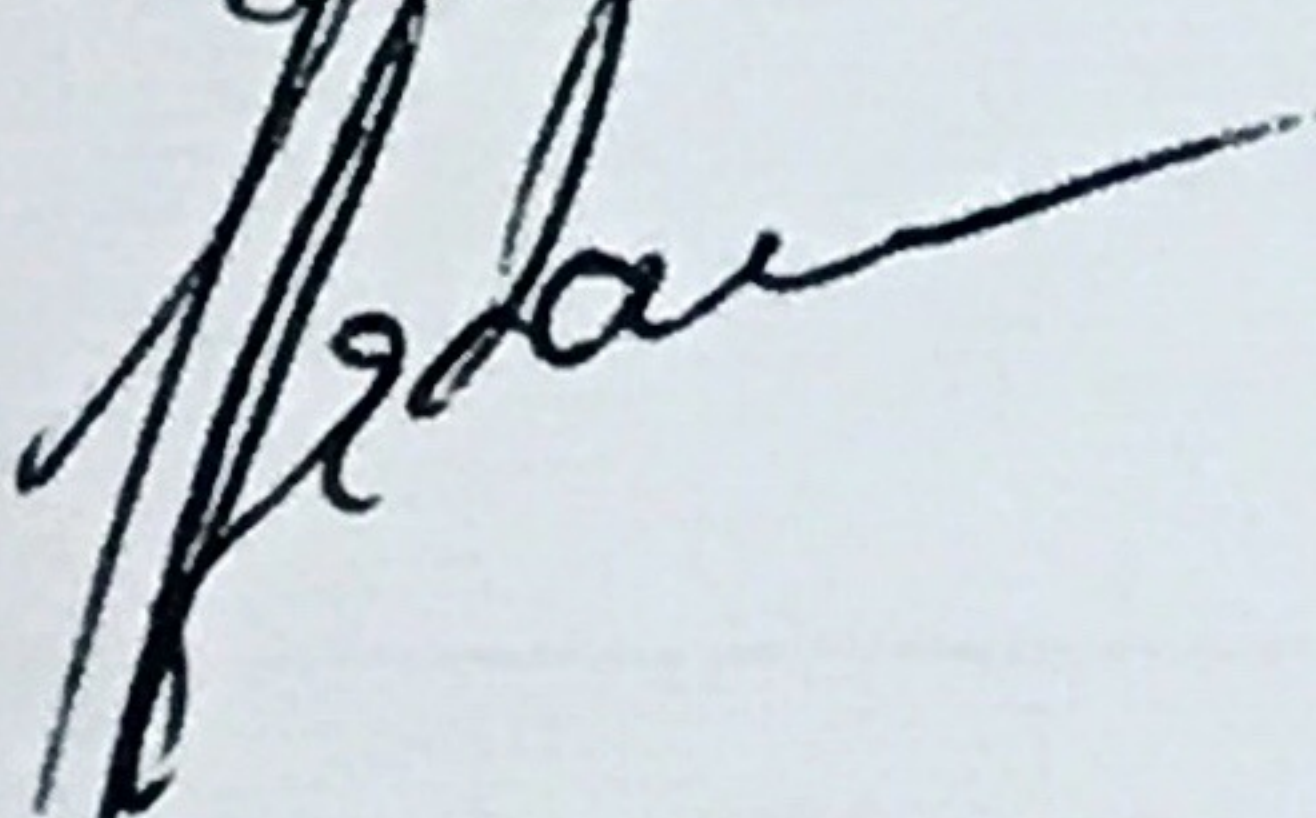
- produsele/reperele corespund scopului pentru care au fost proiectate si realizate, încadrându-se în parametrii calitativi prevăzuti în documentatia tehnică.

Se **GARANTEAZĂ** buna functionare a produsului, cu conditia respectării prescripțiilor de punere în functiune, de utilizare, de întreținere, de depozitare, de conservare si de transport cuprinse în Cartea Tehnică. Nerespectarea prescripțiilor indicate în aceasta atrage după sine iesirea din garantie a produselor/reperelor.

Perioada de garantie este de 12 luni de la punerea in functiune, dar nu mai mult de 18 luni de la livrare, cu exceptia pieselor de mare uzura.

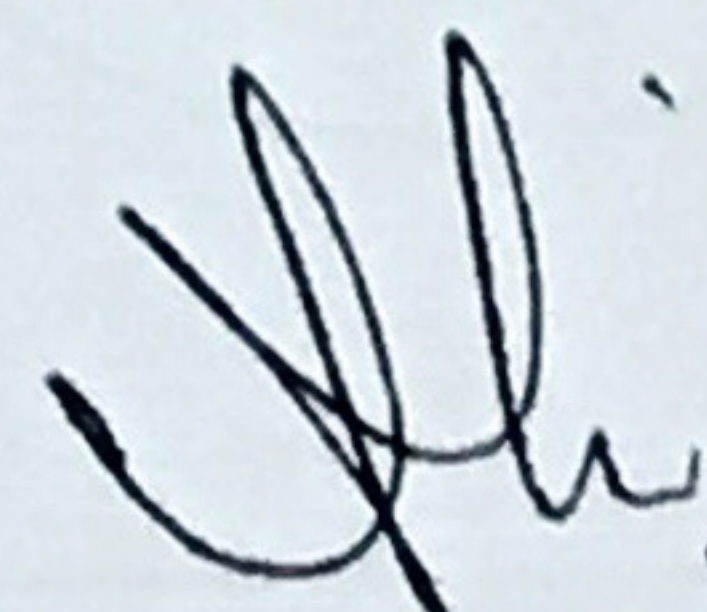
PRODUCTION MANAGER,

Bogdan ENE



QUALITY MANAGER

Arthur GROȘESCU



EQUIPMENT ACCEPTANCE REPORT
АКТ ПРИЕМКИ ОБОРУДОВАНИЯ

PROJECT NUMBER : F25263
№ ПРОЕКТА
CUSTOMER : ROMNEFTEGAZ SRL
ЗАКАЗЧИК
CUSTOMER REF. CONTRACT : JZRNG-2005 DATED 05/04/2005
№ КОНТРАКТА
INSPECTED EQUIPMENT : EEF-U-30" FLARE TIP (2 OFF)
ИГНИЦИОН & MONITORING PANEL (2 OFF)
ПРОВЕРЕННОЕ ОБОРУДОВАНИЕ : ФАКЕЛЬНЫЙ ОГОЛОВОК EEF-U-30" (2 ШТ.)
ЩИТ РОЗЖИГА И КОНТРОЛЯ ПЛАМЕНИ (2 ШТ.)
DRAWING/SERIAL NUMBER : F25263-A600.01; F25263-B600.01;
СЕРИЙНЫЙ № / (№ ЧЕРТЕЖА) : F25263-A600.02; F25263-B600.02

REMARKS:

FOLLOWING INSPECTION TESTS HAVE BEEN CARRIED OUT ON THE ABOVE MENTIONED EQUIPMENT:

- FUNCTIONAL TEST ELECTRICAL PANEL
- RANDOM DIMENSIONS CHECK
- VISUAL WELD CHECK
- CHECK OF COMPLETENESS OF DELIVERY

RESULT OF INSPECTION: THE EQUIPMENT IS FOUND TO CONFORM WITH THE REQUIREMENTS OF THE ABOVE MENTIONED CONTRACT AND THE MANUFACTURER'S TECHNICAL DOCUMENTATION.

ЗАКЛЮЧЕНИЕ:

ПРОВЕДЕНЫ СЛЕДУЮЩИЕ ПРОВЕРКИ ОБОРУДОВАНИЯ:

- ПРОВЕРКА ФУНКЦИОНИРОВАНИЯ ЭЛЕКТРОЩИТОВ
- ВЫБОРОЧНЫЙ КОНТРОЛЬ РАЗМЕРОВ
- ВИЗУАЛЬНАЯ ПРОВЕРКА СВАРОЧНЫХ ШВОВ
- ПРОВЕРКА КОМПЛЕКТНОСТИ ОБОРУДОВАНИЯ И ДОКУМЕНТАЦИИ

РЕЗУЛЬТАТ ПРОВЕРКИ: ИЗДЕЛИЯ СООТВЕТСТВУЮТ ТРЕБОВАНИЯМ ВЫШЕУКАЗАННЫХ КОНТРАКТА И ТЕХНИЧЕСКОЙ ДОКУМЕНТАЦИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ.

JOHN ZINK: *A. Denisov*

CUSTOMER/REPRESENTATIVE

DATE: 16.08.05

DATE: *D. In...*
16.08.05



1/8

6.3

CERTIFICATE OF QUALITY AND WARRANTY
СЕРТИФИКАТ КАЧЕСТВА И ГАРАНТИИ

PROJECT NUMBER : F25263
№ ПРОЕКТА

CUSTOMER : ROMNEFTEGAZ SRL
ЗАКАЗЧИК

CUSTOMER REF. CONTRACT : JZRNG-2005 DATED 05/04/2005
№ КОНТРАКТА

DESCRIPTION OF EQUIPMENT : EEF-U-30" FLARE TIP
IGNITION & MONITORING PANEL
ОПИСАНИЕ ОБОРУДОВАНИЯ ФАКЕЛЬНЫЙ ОГОЛОВОК EEF-U-30"
ЩИТ РОЗЖИГА И КОНТРОЛЯ ПЛАМЕНИ

SERIAL NUMBER : F25263-A600.01; F25263-B600.01;
СЕРИЙНЫЙ № F25263-A600.02; F25263-B600.02

REMARKS:

THE ABOVE MENTION EQUIPMENT HAS BEEN PRODUCED IN ACCORDANCE WITH THE TECHNICAL DOCUMENTATION OF THE MANUFACTURER, WITH THE CONTRACTUAL REQUIREMENTS AND IS NEW ONE. WARRANTY PERIOD FOR ALL PURPOSES SHALL END 18 MONTHS AFTER THE DATE OF NOTICE OF AVAILABILITY FOR SHIPMENT OR ONE YEAR AFTER START UP, WHICHEVER OCCURS FIRST.

ЗАКЛЮЧЕНИЕ:

ВЫШЕУКАЗАННОЕ ОБОРУДОВАНИЕ БЫЛО ИЗГОТОВЛЕНО СОГЛАСНО ТЕХНИЧЕСКОЙ ДОКУМЕНТАЦИИ ПРОИЗВОДИТЕЛЯ, ТРЕБОВАНИЯМ КОНТРАКТА И ЯВЛЯЕТСЯ НОВЫМ.
ГАРАНТИЙНЫЙ ПЕРИОД - 12 МЕСЯЦЕВ ЭКСПЛУАТАЦИИ, НО НЕ БОЛЕЕ 18 МЕСЯЦЕВ СО ДНЯ ПОСТАВКИ

JOHN ZINK: *[Signature]*

DATE: 16.08.2005



об окончании монтажных работ

по объекту УКПГ №2 10 млн м³М/р БОРЗАНКОЛЬ «17» ноябрь 2005 г.

Рабочая комиссия в составе:

Представителя заказчика Иманбаев СПредставителя координатора проекта Броскару КПредставителя монтажной организации Крецу ДКозин А

1. Монтажной организацией предъявлена к приемке законченная монтажом

установка Факела 2F8701-M-2смонтированная на УОГпо проекту, разработанному №394/1050, КАККО-PETROSTAR, PETROSTAR SA2. Монтажные работы выполнены СМУ ТОО КАККОНачало работ «10» XI 2005 г.Окончание работ «17» XI 2005 г.

Заключение комиссии:

Работы по монтажу предъявленной установки выполнены в соответствии с проектом, стандартами, строительными нормами и правилами.

Установку, предъявленную к приемке, считать принятой с «17» ноябрь 2005 г.

Представители:

Заказчика

Иманбаев С
(фамилия, имя, отчество, подпись)

Координатора проекта

Броскару К
(фамилия, имя, отчество, подпись)

Монтажной организации

Крецу Д д. Крецу
(фамилия, имя, отчество, подпись)Козин А
(фамилия, имя, отчество, подпись)

ПРОТОКОЛ № 342 результатов испытаний грунта

Проба отобрана на ТОО Самукаев
 Дата отбора 29 сентября 2005г.
 Представ. В. Оконова
 Место отбора Площадка под "Газель"

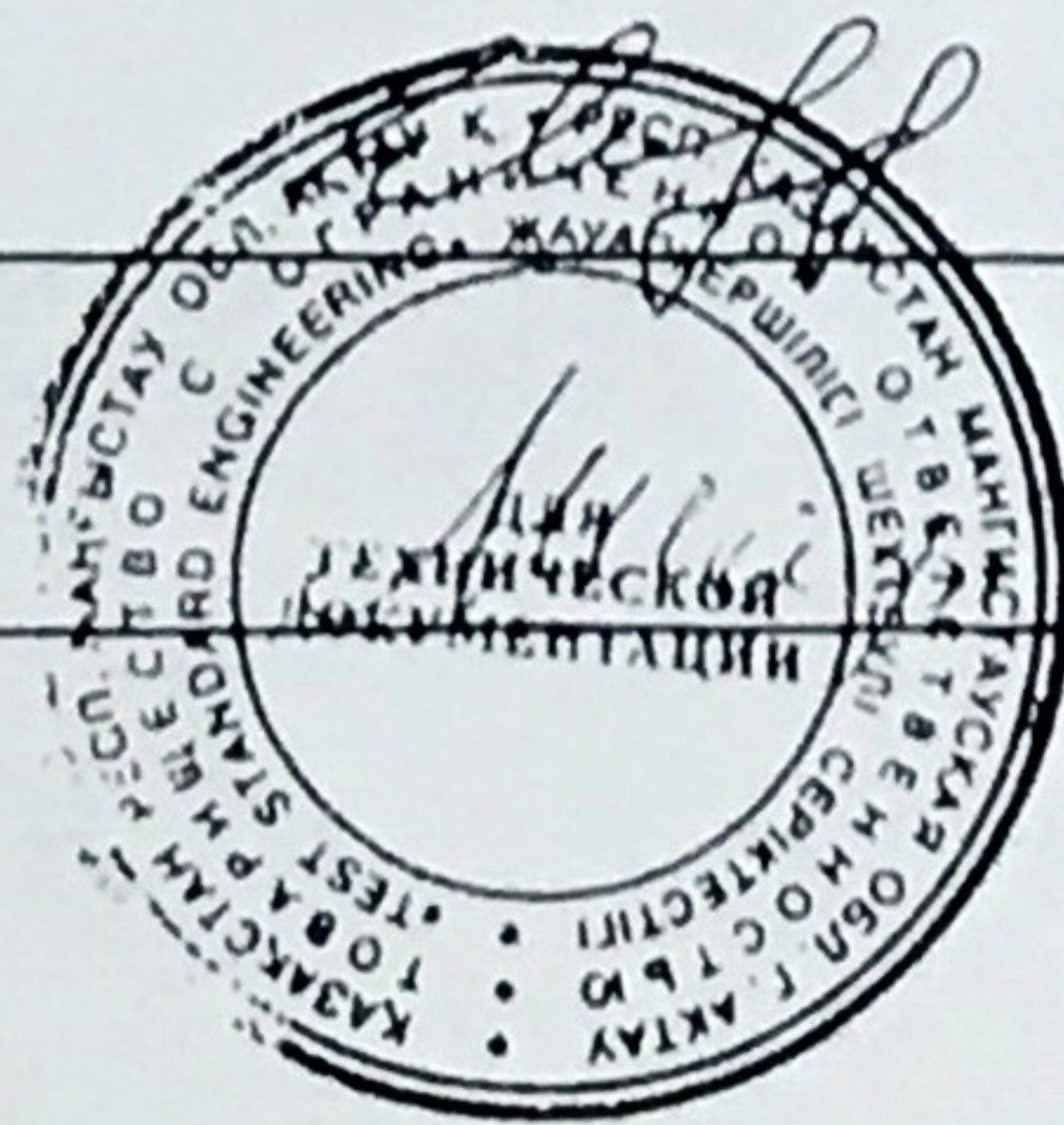
№ ш/п	Основные физические характеристики грунта	Проба № 1	Проба № 2	Проба № 3	Проба № 4	Проба № 5	Проба № 6	Проба № 7	Проба № 8
1	Предел текучести								
2	Предел раскатывания -								
3	Число пластичности								
4	Наименование грунта	<u>Песок пылеватый глинистый</u>							
5	Объемный вес влажного грунта ненарушенной структуры	<u>ней ф0,1мм = 64,9%</u>							
6	Объемный вес скелета грунта ненарушенной структуры -	<u>1,92</u>	<u>1,93</u>						
7	Влажность весовая	-	-						
8	Объемный вес скелета грунта (определенный по методике «ДОРНИИ»)	<u>1,99</u>	<u>1,99</u>						
9	Влажность грунта при его уплотнении (по методике «ДОРНИИ»)	<u>12</u>	<u>12</u>						
10	Коэффициент уплотнения по «ДОРНИИ»	<u>0,965</u>	<u>0,97</u>						
11	Объемный вес скелета грунта по резерву								
12	Коэффициент уплотнения по резерву.	<u>2</u>							

Начальник лаборатории:

Морозов Е.А.

Испытание производил:

Шарганова Л.А.



21