

ПРОТОКОЛ № 01-10 **заводских испытаний оборудования:**

установки для уничтожения органических отходов «Burn Mizer» модели 1085 (1 шт.)
(наименование оборудования)
производства Компании «Burn Easy R&K Incinerator Company», США
(наименование изготовителя)

« 2 » февраля 2010 г.

Заводские испытания указанного оборудования проведены в соответствии с требованиями ГОСТ Р 15.201-2000 «Система разработки и постановки продукции на производство. Продукция производственно-технического назначения. Порядок разработки и постановки продукции на производство»; ГОСТ 15.309-98 «Система разработки и постановки продукции на производство. Испытания и приёмка выпускаемой продукции. Основные положения».

При проведении заводских испытаний проводилась проверка данного оборудования на соответствие требованиям технической документации изготовителя – Компании «Burn Easy R&K Incinerator Company», США, действующих российских государственных и отраслевых стандартов, включая ГОСТ 12.2.003-91 «ССБТ. Оборудование производственное. Общие требования безопасности»; ГОСТ 21204-97 «Горелки газовые промышленные. Общие технические требования»; ГОСТ 12.1.003-83 «ССБТ. Шум. Общие требования безопасности», ГОСТ 12.1.012-2004 «ССБТ. Вибрационная безопасность. Общие требования», ГОСТ Р 52630-2006 «Сосуды и аппараты стальные сварные. Общие технические условия», ОСТ 26-291-94 «Сосуды и аппараты стальные сварные. Общие технические условия» и нормативных технических документов в области промышленной безопасности, в том числе ПБ 03-584-03 «Правила проектирования, изготовления и приемки сосудов и аппаратов стальных сварных»; ПБ 09-540-03 «Общие правила взрывобезопасности для взрывопожароопасных химических, нефтехимических и нефтеперерабатывающих производств»; «Правил устройства электроустановок».

При проведении заводских испытаний установлено:

№ № п.п.	Наименование параметров	Метод испытаний	Содержание и условия проведения испытаний	Результаты испытаний	Оценка соответствия
1	2	3	4	5	6
1	Правильность содержания и комплектность технической документации	Визуальный контроль	Наличие правильно оформленного полного комплекта документации	Техническая документация на русском языке в наличии: 1. Паспорт и руководство по эксплуатации. 2. Чертежи, схемы. 3. Ведомость эксплуатационной документации.	соответствует
2	Комплектность оборудования	Визуальный контроль	Наличие полного комплекта оборудования	Оборудование выполнено в сборе и в полной комплектности	соответствует
3	Проверка наличия и правильности маркировки	Визуальный контроль	Наличие маркировки	Маркировка выполнена согласно ГОСТ 12969-67 и ГОСТ 12971-67	соответствует

4	Проверка на отсутствие механических повреждений	Визуальный контроль	Отсутствие вмятин, выбоин и др. дефектов	Вмятины, выбоины и др. дефекты отсутствуют	соответствует
5	Проверка механической безопасности	Визуальный контроль	Отсутствие острых углов, кромок, заусенцев и поверхностей с неровностями	Острые углы, кромки, заусенцы и поверхности с неровностями отсутствуют	соответствует
6	Проверка качества поверхности и покрытия	Визуальный контроль	Поверхность без видимых повреждений, должна соответствовать эталону.	Повреждений поверхности нет, качество поверхности соответствует эталону	соответствует
7	Проверка качества покрытия	Визуальный контроль	Покрытие должно быть без видимых дефектов	Видимых повреждений покрытия нет	соответствует
8	Проверка геометрических размеров	Визуально-измерительный контроль	Измерение габаритных размеров и толщины стенки камеры и теплоизоляционного покрытия	Габаритные размеры, мм: – длина: 2750; – ширина: 1320; – высота с трубой: 2767; – толщины стенки камеры: 12,0 – толщина теплоизоляционного покрытия: 65	соответствует
9	Проверка массы	Измерительный контроль	Измерение массы оборудования на статических весах	Масса оборудования составила 2563 кг	соответствует
10	Проверка электробезопасности	Внешний осмотр	Наличие и исправность устройства заземления	Устройство заземления в наличии, резьба винта без повреждений и следов коррозии	соответствует
11	Проверка материалов	Визуальный контроль	Основные материалы изготовления: – корпус: сталь марки 310 S; – теплоизоляция: шамотные плиты	Основные материалы изготовления: – корпус: сталь марки 310 S (российский аналог – нержавеющая жаростойкая и жаропрочная сталь аустенитного класса марки 20X23N18 по ГОСТ 5632-72) – теплоизоляция: шамотные изделия (плиты), соответствующие марке ПВ по ГОСТ 390-96	соответствует
12	Проверка качества сварных швов	Визуально-измерительный контроль	1. Визуальный контроль – объём 100%. 2. Радиографический контроль – объём контроля не менее 50%.	Визуальном контроле наружных дефектов сварных швов не выявлено при объёме контроля 100%. Радиографическим контролем внутренних дефектов не выявлено при объёме контроля 50%.	соответствует
13	Проверка герметичности	Визуальный контроль	Гидравлическое испытание на герметичность – проводится при снятом теплоизоляционном покрытии под налив с выдержкой в течение не менее 4 ч	Протечки, запотевания сварных швов – отсутствуют	соответствует

14	Контроль параметров безопасности горелки	Визуально-измерительный контроль	– проверка функционирования горелки при поддержании давления газа перед основным запорным органом с точностью $\pm 10\%$	– горелка функционирует при поддержании давления газа от 63 до 77 кПа (номинальное давление 70 кПа)	соответствует
			– для газа среднего давления (до 100 кПа);	– отключение горелки произошло при давлении газа 55 кПа; напряжении питания 190 В переменного тока	соответствует
			– проверка выключения горелки при недопустимых отклонениях контролируемых параметров (давление газа, электроэнергия);	– горелка запущена после включения запально-защитного устройства	соответствует
			– проверка запуска горелки: не должна допускаться подача газа в горелку, пока не включено запально-защитное устройство;	защитное выключение горелки выполнено через 1,8 с	соответствует
			– проверка автоматики безопасности горелки: автоматика должна обеспечить защитное выключение горелки:	защитное выключение горелки выполнено при погасании пламени (сработала система контроля пламени);	соответствует
1) если при ее розжиге не произойдет воспламенение топлива в течение не более 3 с	защитное выключение горелки выполнено;	соответствует			
2) при погасании контролируемого пламени	защитное выключение горелки выполнено при давлении газа 49 кПа;	соответствует			
3) при прекращении подачи электроэнергии					
4) при снижении давления газа ниже допустимого (более чем на 30 %)					

Выводы: по результатам проведённых испытаний данное оборудование и прилагаемая к нему техническая документация изготовителя – Компании «Burn Easy R&K Incinerator Company», США, соответствуют требованиям действующих российских государственных и отраслевых стандартов, включая ГОСТ 12.2.003-91 «ССБТ. Оборудование производственное. Общие требования безопасности»; ГОСТ 21204-97 «Горелки газовые промышленные. Общие технические требования»; ГОСТ 12.1.003-83 «ССБТ. Шум. Общие требования безопасности», ГОСТ

12.1.012-2004 «ССБТ. Вибрационная безопасность. Общие требования», ГОСТ Р 52630-2006 «Сосуды и аппараты стальные сварные. Общие технические условия», ОСТ 26-291-94 «Сосуды и аппараты стальные сварные. Общие технические условия» и нормативных технических документов в области промышленной безопасности, в том числе ПБ 03-584-03 «Правила проектирования, изготовления и приемки сосудов и аппаратов стальных сварных»; ПБ 09-540-03 «Общие правила взрывобезопасности для взрывопожароопасных химических, нефтехимических и нефтеперерабатывающих производств»; «Правил устройства электроустановок».

Испытанное оборудование пригодно к эксплуатации на химических опасных производственных объектах – цехах (участках) переработки органических отходов.

Результаты заводских испытаний распространяются на все установки для уничтожения органических отходов «Burn Mizer» модели 1085 производства Компании «Burn Easy R&K Incinerator Company», США.

Председатель комиссии:

Руководитель

Марк А. Кайер

Члены комиссии:

Менеджер по качеству

Кримус Девис

Инженер по качеству

Сэм Питерсен

АКТ № 01-10
заводских испытаний оборудования:

установки для уничтожения органических отходов «Burn Mizer» модели 1085 (1 шт.)
(наименование оборудования)
производства Компании «Burn Easy R&K Incinerator Company», США
(наименование изготовителя)

Заводские испытания проведены в сборочном цеху завода-изготовителя - «Burn Easy R&K Incinerator Company», США

Начало испытаний
« 2 » февраля 2010 г.

Окончание испытаний
« 4 » февраля 2010 г.

По результатам заводских испытаний (протокол от « 2 » февраля 2010 г № 01-10) установлено соответствие данного оборудования требованиям технической документации изготовителя, действующих российских государственных и отраслевых стандартов, включая ГОСТ 12.2.003-91 «ССБТ. Оборудование производственное. Общие требования безопасности»; ГОСТ 21204-97 «Горелки газовые промышленные. Общие технические требования»; ГОСТ 12.1.003-83 «ССБТ. Шум. Общие требования безопасности», ГОСТ 12.1.012-2004 «ССБТ. Вибрационная безопасность. Общие требования», ГОСТ Р 52630-2006 «Сосуды и аппараты стальные сварные. Общие технические условия», ОСТ 26-291-94 «Сосуды и аппараты стальные сварные. Общие технические условия» и нормативных технических документов в области промышленной безопасности, в том числе ПБ 03-584-03 «Правила проектирования, изготовления и приемки сосудов и аппаратов стальных сварных»; ПБ 09-540-03 «Общие правила взрывобезопасности для взрывопожароопасных химических, нефтехимических и нефтеперерабатывающих производств»; «Правил устройства электроустановок».

Результаты заводских испытаний – положительные в целом, оборудование пригодно к эксплуатации согласно требованиям технической документации изготовителя – Компании «Burn Easy R&K Incinerator Company», США, на химических опасных производственных объектах – цехах (участках) переработки органических отходов.

Результаты заводских испытаний распространены на все установки для уничтожения органических отходов «Burn Mizer» модели 1085 производства Компании «Burn Easy R&K Incinerator Company», США.

Председатель комиссии:

Руководитель

Марк А. Кайер

Члены комиссии:

Менеджер по качеству

Кримус Девис

Инженер по качеству

Сэм Питерсен

ПРОТОКОЛ № 02-10 **заводские испытаний оборудования:**

установки для уничтожения органических отходов «Burn Mizer» модели 12 (1 шт.)
(наименование оборудования)
производства Компании «Burn Easy R&K Incinerator Company», США
(наименование изготовителя)

« 2 » февраля 2010 г.

Заводские испытания указанного оборудования проведены в соответствии с требованиями ГОСТ Р 15.201-2000 «Система разработки и постановки продукции на производство. Продукция производственно-технического назначения. Порядок разработки и постановки продукции на производство»; ГОСТ 15.309-98 «Система разработки и постановки продукции на производство. Испытания и приёмка выпускаемой продукции. Основные положения».

При проведении заводских испытаний проводилась проверка данного оборудования на соответствие требованиям технической документации изготовителя – Компании «Burn Easy R&K Incinerator Company», США, действующих российских государственных и отраслевых стандартов, включая ГОСТ 12.2.003-91 «ССБТ. Оборудование производственное. Общие требования безопасности»; ГОСТ 21204-97 «Горелки газовые промышленные. Общие технические требования»; ГОСТ 12.1.003-83 «ССБТ. Шум. Общие требования безопасности», ГОСТ 12.1.012-2004 «ССБТ. Вибрационная безопасность. Общие требования», ГОСТ Р 52630-2006 «Сосуды и аппараты стальные сварные. Общие технические условия», ОСТ 26-291-94 «Сосуды и аппараты стальные сварные. Общие технические условия» и нормативных технических документов в области промышленной безопасности, в том числе ПБ 03-584-03 «Правила проектирования, изготовления и приемки сосудов и аппаратов стальных сварных»; ПБ 09-540-03 «Общие правила взрывобезопасности для взрывопожароопасных химических, нефтехимических и нефтеперерабатывающих производств»; «Правил устройства электроустановок».

При проведении заводских испытаний установлено:

№ № п.п.	Наименование параметров	Метод испытаний	Содержание и условия проведения испытаний	Результаты испытаний	Оценка соответствия
1	2	3	4	5	6
1	Правильность содержания и комплектность технической документации	Визуальный контроль	Наличие правильно оформленного полного комплекта документации	Техническая документация на русском языке в наличии: 1. Паспорт и руководство по эксплуатации. 2. Чертежи, схемы. 3. Ведомость эксплуатационной документации.	соответствует
2	Комплектность оборудования	Визуальный контроль	Наличие полного комплекта оборудования	Оборудование выполнено в сборе и в полной комплектности	соответствует

3	Проверка наличия и правильности маркировки	Визуальный контроль	Наличие маркировки	Маркировка выполнена согласно ГОСТ 12969-67 и ГОСТ 12971-67	соответствует
4	Проверка на отсутствие механических повреждений	Визуальный контроль	Отсутствие вмятин, выбоин и др. дефектов	Вмятины, выбоины и др. дефекты отсутствуют	соответствует
5	Проверка механической безопасности	Визуальный контроль	Отсутствие острых углов, кромок, заусенцев и поверхностей с неровностями	Острые углы, кромки, заусенцы и поверхности с неровностями отсутствуют	соответствует
6	Проверка качества поверхности и покрытия	Визуальный контроль	Поверхность без видимых повреждений, должна соответствовать эталону.	Повреждений поверхности нет, качество поверхности соответствует эталону	соответствует
7	Проверка качества покрытия	Визуальный контроль	Покрытие должно быть без видимых дефектов	Видимых повреждений покрытия нет	соответствует
8	Проверка геометрических размеров	Визуально-измерительный контроль	Измерение габаритных размеров и толщины стенки камеры и теплоизоляционного покрытия	Габаритные размеры, мм: – длина: 610; – ширина: 310; – высота с трубой: 1300; – толщины стенки камеры: 12,0 – толщина теплоизоляционного покрытия: 65	соответствует
9	Проверка массы	Измерительный контроль	Измерение массы оборудования на статических весах	Масса оборудования составила 66 кг	соответствует
10	Проверка электробезопасности	Внешний осмотр	Наличие и исправность устройства заземления	Устройство заземления в наличии, резьба винта без повреждений и следов коррозии	соответствует
11	Проверка материалов	Визуальный контроль	Основные материалы изготовления: – корпус: сталь марки 310 S; – теплоизоляция: шамотные плиты	Основные материалы изготовления: – корпус: сталь марки 310 S (российский аналог – нержавеющая жаростойкая и жаропрочная сталь аустенитного класса марки 20X23N18 по ГОСТ 5632-72) – теплоизоляция: шамотные изделия (плиты), соответствующие марке ПВ по ГОСТ 390-96	соответствует
12	Проверка качества сварных швов	Визуально-измерительный контроль	1. Визуальный контроль – объём 100%. 2. Радиографический контроль – объём контроля не менее 50%.	Визуальном контролем наружных дефектов сварных швов не выявлено при объёме контроля 100%. Радиографическим контролем внутренних дефектов не выявлено при объёме контроля 50%.	соответствует
13	Проверка герметичности	Визуальный контроль	Гидравлическое испытание на герметичность – проводится при снятом теплоизоляционном покрытии под налив с выдержкой в течение не менее 4 ч	Протечки, запотевания сварных швов – отсутствуют	соответствует

14	Контроль параметров безопасности горелки	Визуально-измерительный контроль	– проверка функционирования горелки при поддержании давления газа перед основным запорным органом с точностью $\pm 10\%$ – для газа среднего давления (до 100 кПа);	– горелка функционирует при поддержании давления газа от 63 до 77 кПа (номинальное давление 70 кПа)	соответствует
			– проверка выключения горелки при недопустимых отклонениях контролируемых параметров (давление газа, электроэнергия);	– отключение горелки произошло при давлении газа 55 кПа; напряжении питания 190 В переменного тока	соответствует
			– проверка запуска горелки: не должна допускаться подача газа в горелку, пока не включено запально-защитное устройство;	– горелка запущена после включения запально-защитного устройства	соответствует
			– проверка автоматики безопасности горелки: автоматика должна обеспечить защитное выключение горелки: 1) если при ее розжиге не произойдет воспламенение топлива в течение не более 3 с 2) при погасании контролируемого пламени 3) при прекращении подачи электроэнергии 4) при снижении давления газа ниже допустимого (более чем на 30 %)	защитное выключение горелки выполнено через 1,8 с	соответствует
				защитное выключение горелки выполнено при погасании пламени (сработала система контроля пламени);	соответствует
				защитное выключение горелки выполнено; защитное выключение горелки выполнено при давлении газа 49 кПа;	соответствует

Выводы: по результатам проведенных испытаний данное оборудование и прилагаемая к нему техническая документация изготовителя – Компании «Burn Easy R&K Incinerator Company», США, соответствуют требованиям действующих российских государственных и отраслевых стандартов, включая ГОСТ 12.2.003-91 «ССБТ. Оборудование производственное. Общие требования безопасности»; ГОСТ 21204-97 «Горелки газовые промышленные. Общие технические требования»; ГОСТ 12.1.003-83 «ССБТ. Шум. Общие требования безопасности», ГОСТ 12.1.012-2004 «ССБТ. Вибрационная безопасность. Общие требования», ГОСТ Р 52630-2006 «Сосуды и аппараты стальные сварные. Общие технические условия», ОСТ 26-291-94 «Сосуды и аппараты стальные сварные. Общие технические условия» и нормативных технических документов в области промышленной безопасности, в том числе ПБ 03-584-03 «Правила проектирования, изготовления и приемки сосудов и аппаратов стальных сварных»; ПБ 09-540-03 «Общие правила взрывобезопасности для взрывопожароопасных химических, нефтехимических и нефтеперерабатывающих производств»; «Правил устройства электроустановок».

Испытанное оборудование пригодно к эксплуатации на химических опасных производственных объектах – цехах (участках) переработки органических отходов.

Результаты заводских испытаний распространяются на все установки для уничтожения органических отходов «Burn Mizer» модели 12 производства Компании «Burn Easy R&K Incinerator Company», США.

Председатель комиссии:

Руководитель

Марк А. Кайер

Члены комиссии:

Менеджер по качеству

Кримус Девис

Инженер по качеству

Сэм Питерсен

М.П.

АКТ № 02-10
заводских испытаний оборудования:

установки для уничтожения органических отходов «Burn Mizer» модели 12 (1 шт.)
(наименование оборудования)
производства Компании «Burn Easy R&K Incinerator Company», США
(наименование изготовителя)

Заводские испытания проведены в сборочном цеху завода-изготовителя -
«Burn Easy R&K Incinerator Company», США

Начало испытаний
« 2 » февраля 2010 г.

Окончание испытаний
« 4 » февраля 2010 г.

По результатам заводских испытаний (протокол от « 2 » февраля 2010 г № 02-10) установлено соответствие данного оборудования требованиям технической документации изготовителя, действующих российских государственных и отраслевых стандартов, включая ГОСТ 12.2.003-91 «ССБТ. Оборудование производственное. Общие требования безопасности»; ГОСТ 21204-97 «Горелки газовые промышленные. Общие технические требования»; ГОСТ 12.1.003-83 «ССБТ. Шум. Общие требования безопасности», ГОСТ 12.1.012-2004 «ССБТ. Вибрационная безопасность. Общие требования», ГОСТ Р 52630-2006 «Сосуды и аппараты стальные сварные. Общие технические условия», ОСТ 26-291-94 «Сосуды и аппараты стальные сварные. Общие технические условия» и нормативных технических документов в области промышленной безопасности, в том числе ПБ 03-584-03 «Правила проектирования, изготовления и приемки сосудов и аппаратов стальных сварных»; ПБ 09-540-03 «Общие правила взрывобезопасности для взрывопожароопасных химических, нефтехимических и нефтеперерабатывающих производств»; «Правил устройства электроустановок».

Результаты заводских испытаний – положительные в целом, оборудование пригодно к эксплуатации согласно требованиям технической документации изготовителя – Компании «Burn Easy R&K Incinerator Company», США, на химических опасных производственных объектах – цехах (участках) переработки органических отходов.

Результаты заводских испытаний распространены на все установки для уничтожения органических отходов «Burn Mizer» модели 12 производства Компании «Burn Easy R&K Incinerator Company», США.

Председатель комиссии:
Руководитель

Марк А. Кайер

Члены комиссии:
Менеджер по качеству

Кримус Девис

Инженер по качеству

Сэм Питерсен

ПРОТОКОЛ № 03-10
заводских испытаний оборудования:

установки для уничтожения органических отходов «Burn Mizer» модели 20 (1 шт.)
(наименование оборудования)
производства Компании «Burn Easy R&K Incinerator Company», США
(наименование изготовителя)

« 2 » февраля 2010 г.

Заводские испытания указанного оборудования проведены согласно разработанной методике испытаний, составленной в соответствии с требованиями ГОСТ Р 15.201-2000 «Система разработки и постановки продукции на производство. Продукция производственно-технического назначения. Порядок разработки и постановки продукции на производство»; ГОСТ 15.309-98 «Система разработки и постановки продукции на производство. Испытания и приёмка выпускаемой продукции. Основные положения».

При проведении заводских испытаний проводилась проверка данного оборудования на соответствие требованиям технической документации изготовителя – Компании «Burn Easy R&K Incinerator Company», США, действующих российских государственных и отраслевых стандартов, включая ГОСТ 12.2.003-91 «ССБТ. Оборудование производственное. Общие требования безопасности»; ГОСТ 21204-97 «Горелки газовые промышленные. Общие технические требования»; ГОСТ 12.1.003-83 «ССБТ. Шум. Общие требования безопасности», ГОСТ 12.1.012-2004 «ССБТ. Вибрационная безопасность. Общие требования», ГОСТ Р 52630-2006 «Сосуды и аппараты стальные сварные. Общие технические условия», ОСТ 26-291-94 «Сосуды и аппараты стальные сварные. Общие технические условия» и нормативных технических документов в области промышленной безопасности, в том числе ПБ 03-584-03 «Правила проектирования, изготовления и приемки сосудов и аппаратов стальных сварных»; ПБ 09-540-03 «Общие правила взрывобезопасности для взрывопожароопасных химических, нефтехимических и нефтеперерабатывающих производств»; «Правил устройства электроустановок».

При проведении заводских испытаний установлено:

№ № п.п.	Наименование параметров	Метод испытаний	Содержание и условия проведения испытаний	Результаты испытаний	Оценка соответствия
1	2	3	4	5	6
1	Правильность содержания и комплектность технической документации	Визуальный контроль	Наличие правильно оформленного полного комплекта документации	Техническая документация на русском языке в наличии: 1. Паспорт и руководство по эксплуатации. 2. Чертежи, схемы. 3. Ведомость эксплуатационной документации.	соответствует
2	Комплектность оборудования	Визуальный контроль	Наличие полного комплекта оборудования	Оборудование выполнено в сборе и в полной комплектности	соответствует

3	Проверка наличия и правильности маркировки	Визуальный контроль	Наличие маркировки	Маркировка выполнена согласно ГОСТ 12969-67 и ГОСТ 12971-67	соответствует
4	Проверка на отсутствие механических повреждений	Визуальный контроль	Отсутствие вмятин, выбоин и др. дефектов	Вмятины, выбоины и др. дефекты отсутствуют	соответствует
5	Проверка механической безопасности	Визуальный контроль	Отсутствие острых углов, кромок, заусенцев и поверхностей с неровностями	Острые углы, кромки, заусенцы и поверхности с неровностями отсутствуют	соответствует
6	Проверка качества поверхности и покрытия	Визуальный контроль	Поверхность без видимых повреждений, должна соответствовать эталону.	Повреждений поверхности нет, качество поверхности соответствует эталону	соответствует
7	Проверка качества покрытия	Визуальный контроль	Покрытие должно быть без видимых дефектов	Видимых повреждений покрытия нет	соответствует
8	Проверка геометрических размеров	Визуально-измерительный контроль	Измерение габаритных размеров и толщины стенки камеры и теплоизоляционного покрытия	Габаритные размеры, мм: – длина: 1220; – ширина: 510; – высота с трубой: 1610; – толщины стенки камеры: 12,0 – толщина теплоизоляционного покрытия: 65	соответствует
9	Проверка массы	Измерительный контроль	Измерение массы оборудования на статических весах	Масса оборудования составила 298 кг	соответствует
10	Проверка электробезопасности	Внешний осмотр	Наличие и исправность устройства заземления	Устройство заземления в наличии, резьба винта без повреждений и следов коррозии	соответствует
11	Проверка материалов	Визуальный контроль	Основные материалы изготовления: – корпус: сталь марки 310 S; – теплоизоляция: шамотные плиты	Основные материалы изготовления: – корпус: сталь марки 310 S (российский аналог – нержавеющая жаростойкая и жаропрочная сталь аустенитного класса марки 20X23N18 по ГОСТ 5632-72) – теплоизоляция: шамотные изделия (плиты), соответствующие марке ПВ по ГОСТ 390-96	соответствует
12	Проверка качества сварных швов	Визуально-измерительный контроль	1. Визуальный контроль – объем 100%. 2. Радиографический контроль – объем контроля не менее 50%.	Визуальном контроле наружных дефектов сварных швов не выявлено при объеме контроля 100%. Радиографическим контролем внутренних дефектов не выявлено при объеме контроля 50%.	соответствует
13	Проверка герметичности	Визуальный контроль	Гидравлическое испытание на герметичность – проводится при снятом теплоизоляционном покрытии под налив с выдержкой в течение не менее 4 ч	Протечки, запотевания сварных швов – отсутствуют	соответствует

14	Контроль параметров безопасности горелки	Визуально-измерительный контроль	– проверка функционирования горелки при поддержании давления газа перед основным запорным органом с точностью $\pm 10\%$ – для газа среднего давления (до 100 кПа);	– горелка функционирует при поддержании давления газа от 63 до 77 кПа (номинальное давление 70 кПа)	соответствует
			– проверка выключения горелки при недопустимых отклонениях контролируемых параметров (давление газа, электроэнергия);	– отключение горелки произошло при давлении газа 55 кПа; напряжении питания 190 В переменного тока	соответствует
			– проверка запуска горелки: не должна допускаться подача газа в горелку, пока не включено запально-защитное устройство;	– горелка запущена после включения запально-защитного устройства	соответствует
			– проверка автоматики безопасности горелки: автоматика должна обеспечить защитное выключение горелки: 1) если при ее розжиге не произойдет воспламенение топлива в течение не более 3 с 2) при погасании контролируемого пламени	защитное выключение горелки выполнено через 1,7 с	соответствует
			3) при прекращении подачи электроэнергии 4) при снижении давления газа ниже допустимого (более чем на 30 %)	защитное выключение горелки выполнено при погасании пламени (сработала система контроля пламени);	соответствует
				защитное выключение горелки выполнено;	соответствует
	защитное выключение горелки выполнено при давлении газа 49 кПа;	соответствует			

Выводы: по результатам проведённых испытаний данное оборудование и прилагаемая к нему техническая документация изготовителя – Компании «Burn Easy R&K Incinerator Company», США, соответствуют требованиям действующих российских государственных и отраслевых стандартов, включая ГОСТ 12.2.003-91 «ССБТ. Оборудование производственное. Общие требования безопасности»; ГОСТ 21204-97 «Горелки газовые промышленные. Общие технические требования»; ГОСТ 12.1.003-83 «ССБТ. Шум. Общие требования безопасности», ГОСТ 12.1.012-2004 «ССБТ. Вибрационная безопасность. Общие требования», ГОСТ Р 52630-2006 «Сосуды и аппараты стальные сварные. Общие технические условия», ОСТ 26-291-94 «Сосуды и аппараты стальные сварные. Общие технические условия» и нормативных технических документов в области промышленной безопасности, в том числе ПБ 03-584-03 «Правила проектирования, изготовления и приемки сосудов и аппаратов стальных сварных»; ПБ 09-540-03 «Общие правила взрывобезопасности для взрывопожароопасных химических, нефтехимических и нефтеперерабатывающих производств»; «Правил устройства электроустановок».

Испытанное оборудование пригодно к эксплуатации на химических опасных производственных объектах – цехах (участках) переработки органических отходов.

Результаты заводских испытаний распространяются на все установки для уничтожения органических отходов «Burn Mizer» модели 20 производства Компании «Burn Easy R&K Incinerator Company», США.

Председатель комиссии:

Руководитель

Марк А. Кайер

Члены комиссии:

Менеджер по качеству

Кримус Девис

Инженер по качеству

Сэм Питерсен

М.П.

АКТ № 03-10
заводских испытаний оборудования:

установки для уничтожения органических отходов «Burn Mizer» модели 20 (1 шт.)
(наименование оборудования)
производства Компании «Burn Easy R&K Incinerator Company», США
(наименование изготовителя)

Заводские испытания проведены в сборочном цеху завода-изготовителя - «Burn Easy R&K Incinerator Company», США

Начало испытаний
« 2 » февраля _____ 2010 г.

Окончание испытаний
« 4 » февраля 2010 г.

По результатам заводских испытаний (протокол от « 2 » февраля 2010 г № 03-10) установлено соответствие данного оборудования требованиям технической документации изготовителя, действующих российских государственных и отраслевых стандартов, включая ГОСТ 12.2.003-91 «ССБТ. Оборудование производственное. Общие требования безопасности»; ГОСТ 21204-97 «Горелки газовые промышленные. Общие технические требования»; ГОСТ 12.1.003-83 «ССБТ. Шум. Общие требования безопасности», ГОСТ 12.1.012-2004 «ССБТ. Вибрационная безопасность. Общие требования», ГОСТ Р 52630-2006 «Сосуды и аппараты стальные сварные. Общие технические условия», ОСТ 26-291-94 «Сосуды и аппараты стальные сварные. Общие технические условия» и нормативных технических документов в области промышленной безопасности, в том числе ПБ 03-584-03 «Правила проектирования, изготовления и приемки сосудов и аппаратов стальных сварных»; ПБ 09-540-03 «Общие правила взрывобезопасности для взрывопожароопасных химических, нефтехимических и нефтеперерабатывающих производств»; «Правил устройства электроустановок».

Результаты заводских испытаний – положительные в целом, оборудование пригодно к эксплуатации согласно требованиям технической документации изготовителя – Компании «Burn Easy R&K Incinerator Company», США, на химических опасных производственных объектах – цехах (участках) переработки органических отходов.

Результаты заводских испытаний распространены на все установки для уничтожения органических отходов «Burn Mizer» модели 20 производства Компании «Burn Easy R&K Incinerator Company», США.

Председатель комиссии:

Руководитель

Марк А. Кайер

Члены комиссии:

Менеджер по качеству

Кримус Девис

Инженер по качеству

Сэм Питерсен