



СОНАР

научно-производственное
предприятие

**КРАТКИЙ КАТАЛОГ
ПРОДУКЦИИ**

2020

Научно-производственное предприятие «Сонар» специализируется на разработке и производстве технических и контрольно-диагностических средств для коррозионного мониторинга нефтегазопроводов и технологического оборудования с 2000 года.

Производимое оборудование решает широкий круг задач по контролю коррозионного состояния внутренней поверхности трубопроводов, с целью своевременного выявления степени распространения коррозии и предотвращения её последствий.

На предприятии разработано и освоено в серийном производстве поколение приборов для контроля скорости коррозии на основе интрузивных датчиков.

Вся продукция сертифицирована в соответствии с ТР ТС. Технические решения защищены авторскими свидетельствами и патентами на изобретения.

На данный момент коллективом ООО НПП «Сонар» создан ряд конструкторско-технологических решений по контролю локальных коррозионных процессов с оценкой их параметров, а также программное обеспечение, позволяющее оценивать коррозионные процессы в условиях сильных помех за счет применения авторских алгоритмов обработки данных.

Учеными и специалистами предприятия разрабатываются уникальные технические решения на основе которых создаются и внедряются новые поколения приборов и систем, основанные на многопараметрических измерениях, способные выполнять диагностику коррозионной активности по всему сечению трубы.

Развитие предприятия и освоение новых технологий обеспечивается наличием высококвалифицированных разработчиков в различных областях техники, которые помимо основной деятельности активно принимают участие в международных и региональных конференциях и выставках.

Увеличение объемов исследований и разработок, а также готовность оперативно и качественно выполнить требования заказчика являются основными слагаемыми успешной деятельности предприятия.

Содержание

1. Зонд ОСК.	4
2. Зонд ОСКЦ	5
3. Зонд ОСКЦ с функцией забора проб.	6
4. Зонд ER	7
5. Зонд LPR.	8
6. Инжектор	9
7. Пробозаборник	10
8. Коррозиметр АкКорД ER портативный	11
9. Коррозиметр АкКорД ER PRO	12
10. Коррозиметр АкКорД LPR PRO портативный.	13
11. Коррозиметр АкКорД LPR PRO.	14
12. Устройство ввода	15
13. Оборудование для установки и извлечения	16
14. Устройство врезки	17
15. Комплектующие и ЗИП.	18
16. Комплект подземного оборудования	19
17. Программное обеспечение MultiCorr	20
18. Наши патенты	21
19. Разрешительная документация.	22
20. Контакты	24

Зонд ОСК

Устройство предназначено для измерения скорости коррозии гравиметрическим (весовым) методом, путём ввода и экспозиции плоских образцов-свидетелей коррозии в трубопровод. В комплект поставки зонда входит: зонд, лубрикатор, держатель ОСК, образцы-свидетели ОСК 2 шт, комплект крепления ОСК, разовый комплект ЗИП (манжеты или уплотнения, взамен изношенных).



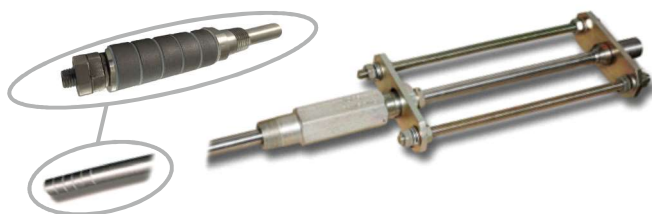
Обозначение	Рабочее давление, МПа	Длина зонда, мм	Рекомендуемый диаметр трубопровода, мм	Материал образцов-свидетелей коррозии
Зонд ОСК РАСТ.040000.402-10-040	4 МПа	500	89	Сталь 3, 20, 12Х18Н10Т, 09Г2С, 13ХФА
Зонд ОСК РАСТ.040000.402-14-040	4 МПа	700	от 89 до 219	
Зонд ОСК РАСТ.040000.402-03-040	4 МПа	1000	от 219 до 530	
Зонд ОСК РАСТ.040000.402-15-040	4 МПа	1200	от 530 до 720	
Зонд ОСК РАСТ.040000.402-10-160	16 МПа	500	89	
Зонд ОСК РАСТ.040000.402-14-160	16 МПа	700	от 219 до 530	
Зонд ОСК РАСТ.040000.402-03-160	16 МПа	1000	от 219 до 530	

По требованию заказчика Зонд может быть изготовлен любой длины от 500 мм. до 6000 мм.

Зонд ОСК устанавливается на трубопроводах, транспортирующих жидкие и газообразные среды без остановки перекачивания и потери продукта. Ввод (извлечение) зонда ОСК в трубопровод осуществляется при помощи извлекателя или ручки съёмной через заранее установленное устройство ввода.

Зонд ОСКЦ

Зонд ОСКЦ предназначен для измерения скорости коррозии гравиметрическим (весовым) методом, путём ввода и экспозиции цилиндрических образцов-свидетелей коррозии в трубопровод. Зонд состоит из цилиндрического корпуса, выполненного из нержавеющей стали, держателя ОСКЦ, лубрикатора и упрочняющей конструкции из двух пластин и шпилек. В комплект поставки зонда входит: кассета из 5 или 10 ОСКЦ, разовый комплект ЗИП (манжеты или уплотнения, взамен изношенных). Ввод (извлечение) зонда ОСКЦ в трубопровод осуществляется при помощи извлекателя или ручки съёмной через заранее установленное устройство ввода.

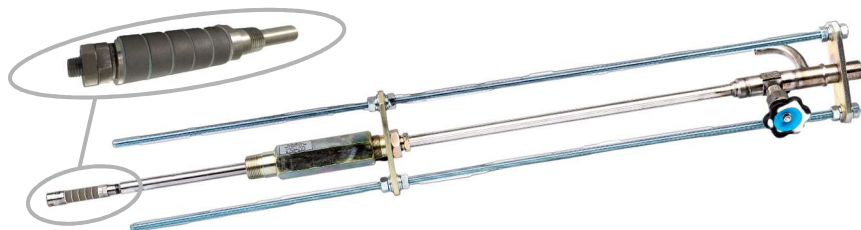


Обозначение	Рабочее давление, МПа	Длина зонда, мм	Количество образцов ОСКЦ, шт	Рекомендуемый диаметр трубопровода, мм	Материал ОСК
Зонд ОСКЦ РАСТ.040000.403-01-040	4 МПа	500	5	89	Сталь 3, 20, 12Х18Н10Т, 09Г2С, 13ХФА
Зонд ОСКЦ РАСТ.040000.403-02-040	4 МПа	500	10	89	
Зонд ОСКЦ РАСТ.040000.403-04-040	4 МПа	790	5	от 89 до 219	
Зонд ОСКЦ РАСТ.040000.403-06-040	4 МПа	790	10	от 89 до 219	
Зонд ОСКЦ РАСТ.040000.403-03-040	4 МПа	1000	5	от 219 до 530	
Зонд ОСКЦ РАСТ.040000.403-040	4 МПа	1000	10	от 219 до 530	
Зонд ОСКЦ РАСТ.040000.403-09-040	4 МПа	1200	5	от 530 до 720	
Зонд ОСКЦ РАСТ.040000.403-12-040	4 МПа	1200	10	от 530 до 720	
Зонд ОСКЦ РАСТ.040000.403-01-160	16 МПа	500	5	89	
Зонд ОСКЦ РАСТ.040000.403-02-160	16 МПа	500	10	89	
Зонд ОСКЦ РАСТ.040000.403-04-160	16 МПа	720	10	от 89 до 219	
Зонд ОСКЦ РАСТ.040000.403-03-160	16 МПа	1000	5	от 219 до 530	
Зонд ОСКЦ РАСТ.040000.403-160	16 МПа	1000	10	от 219 до 530	

По требованию заказчика Зонд может быть изготовлен любой длины от 500 мм до 6000 мм.

Зонд ОСКЦ с функцией забора проб

Зонд ОСКЦ с функцией забора проб, предназначен для измерения скорости коррозии гравиметрическим (весовым) методом и отбора проб транспортируемой среды. Выполнен из нержавеющей стали и состоит из полого штока, держателя ОСКЦ, лубрикатора, гусака с краном и упрочняющей конструкции из двух пластин и шпилек. Конструкция зонда позволяет установить на выбор 5 или 10 образцов-свидетелей цилиндрических. В комплект поставки зонда входит: кассета из 5 или 10 ОСКЦ, разовый комплект ЗИП (манжеты или уплотнения, взамен изношенных).



Обозначение	Рабочее давление, МПа	Длина зонда, мм	Рекомендуемый диаметр трубопровода, мм	Материал ОСК
Зонд ОСКЦ РАСТ.040000.403-25-040	4 МПа	500	89	Сталь 3, 20, 12Х18Н10Т,
Зонд ОСКЦ РАСТ.040000.403-21-040	4 МПа	1000	от 219 до 530	09Г2С, 13ХФА

Зонды изготавливаются на давление до 4,0 и 16,0 МПа, по требованию заказчика длина зонда может быть от 500 мм до 6000 мм.

Зонд ОСКЦ с функцией забора проб предназначен для установки на трубопроводах, транспортирующих жидкие среды без остановки перекачивания и потери продукта. Ввод зонда ОСКЦ в трубопровод производится с применением извлекателя или ручки съёмной через заранее установленное устройство ввода.

Зонд ER

Зонд ER предназначен для получения данных о глубине проникновения, а также скорости коррозии методом электрического сопротивления (ER) в трубопроводах и ёмкостях, содержащих жидкую, газообразную среду или их комбинацию. Считывание и обработка данных с зонда производится с помощью коррозиметра ER. Материал чувствительного элемента изготавливается из того же материала, что и материал трубопровода.



Обозначение	Рабочее давление, МПа	Длина зонда, мм	Рекомендуемый диаметр трубопровода, мм	Материал чувствительного элемента
Зонд ER ПАСТ.050000.000-Л	4 МПа	300	Лабораторный	
Зонд ER ПАСТ.050000.000-06-040	4 МПа	500	89	
Зонд ER ПАСТ.050000.000-08-040	4 МПа	700	от 89 до 219	
Зонд ER ПАСТ.050000.000-040	4 МПа	1000	от 219 до 530	
Зонд ER ПАСТ.050000.000-03-040	4 МПа	1200	от 530 до 720	Сталь 3, 20, 12Х18Н10Т, 09Г2С, 13ХФА
Зонд ER ПАСТ.050000.000-06-160	16 МПа	500	89	
Зонд ER ПАСТ.050000.000-07-160	16 МПа	700	от 89 до 219	
Зонд ER ПАСТ.050000.000-160	16 МПа	1000	от 219 до 530	
Зонд ER ПАСТ.050000.000-03-160	16 МПа	1200	от 530 до 720	

По требованию заказчика Зонд может быть изготовлен любой длины от 500 мм до 6000 мм.

Зонд ER используется совместно с одним из коррозиметров АкКорД ER производства ООО НПП «Сонар». Зонд монтируется на трубопровод без остановки перекачки и потери продукта через заранее установленное устройство ввода. Для введения (извлечения) зонда в трубопровод применяется извлекатель или ручка съёмная.

Зонд LPR

Объектовый двухэлектродный измерительный зонд предназначен для получения данных о скорости коррозии методом линейного поляризационного сопротивления (LPR) в трубопроводах и ёмкостях, с обводнённостью среды не менее 50 %. Шток зонда изготавливается из нержавеющей стали 12Х18Н10Т. Конструкция зонда включает лубрикатор и цилиндрический корпус со сменными штыревыми электродами. Электроды защищены специальным экраном от механических повреждений. Считывание и обработка данных с зонда производится с помощью коррозиметра LPR.



Обозначение	Рабочее давление, МПа	Длина зонда, мм	Рекомендуемый диаметр трубопровода, мм	Материал электродов
Зонд LPR ПАСТ.040000.401-Л	4 МПа	400	Лабораторный	
Зонд LPR ПАСТ.040000.401-040	4 МПа	1000	от 219 до 530	Сталь 3, 20, 12Х18Н10Т, 09Г2С, 13ХФА
Зонд LPR ПАСТ.040000.401-11-040	4 МПа	1200	от 530 до 720	
Зонд LPR ПАСТ.040000.401-20-160	16 МПа	820	от 219 до 530	
Зонд LPR ПАСТ.040000.401-160	16 МПа	1000	от 530 до 720	

По требованию заказчика Зонд может быть изготовлен любой длины от 500 мм до 6000 мм.

Зонд LPR необходимо использовать совместно с коррозиметрами АкКорД LPR производства ООО НПП «Сонар». При уменьшении исходного диаметра электродов более чем на 15% следует заменить их на новые, поставляемые по отдельному заказу. Зонд предназначен для установки на трубопровод без остановки перекачки и потери продукта через заранее установленное устройство ввода. Для введения (извлечения) зонда в трубопровод применяется извлекатель или ручка съёмная.

Инжектор

Инжектор применяется для ввода в трубопровод химических реагентов, например, ингибиторов коррозии. Состоит из нержавеющей нагнетательной трубки, на которой установлен запорный клапан, упрочняющая конструкция, лубрикатор и форсунка. Форсунка представлена в трех вариантах:

- распыляющей перпендикулярно потоку (NN);
- со скошенным наконечником («медицинская игла») (NQ);
- распыляющей параллельно потоку (НР).



Обозначение	Рабочее давление, МПа	Длина инжектора, мм	Тип форсунки
Инжектор NN ПАСТ.061020.001-040	4 МПа	1000	NN
Инжектор NQ ПАСТ.061020.001-040	4 МПа	1000	NQ
Инжектор НР ПАСТ.061020.001-040	4 МПа	1000	НР
Инжектор NN ПАСТ.061020.001-160	16 МПа	1000	NN
Инжектор NQ ПАСТ.061020.001-160	16 МПа	1000	NQ
Инжектор НР ПАСТ.061020.001-160	16 МПа	1000	НР

По требованию заказчика Инжектор может быть изготовлен любой длины от 500 мм до 6000 мм.

Устройство монтируется на трубопроводах, транспортирующих жидкие и газообразные среды без остановки перекачивания и потери продукта. Ввод инжектора в трубопровод осуществляется при помощи извлекателя или ручки съёмной через заранее установленное устройство ввода.

Пробозаборник

Устройство предназначено для отбора проб жидкой среды из трубопровода. Основной конструкции является цилиндрический корпус из нержавеющей стали, на котором закреплены запорный клапан, гусак и лубрикатор. В состав изделия входит упрочняющая конструкция, состоящая из двух пластин и шпилек.



Обозначение	Рабочее давление, МПа	Длина пробозаборника, мм	Рекомендуемый диаметр трубопровода, мм
Пробозаборник РАСТ.139000.001-10-040	4 МПа	500	89
Пробозаборник РАСТ.139000.001-11-040	4 МПа	720	от 89 до 219
Пробозаборник РАСТ.139000.001-040	4 МПа	1000	от 219 до 530
Пробозаборник РАСТ.139000.001-05-040	4 МПа	1200	от 530 до 720
Пробозаборник РАСТ.139000.001-10-160	16 МПа	500	89
Пробозаборник РАСТ.139000.001-02-160	16 МПа	720	от 89 до 219
Пробозаборник РАСТ.139000.001-160	16 МПа	1000	от 219 до 530

По требованию заказчика Пробозаборник может быть изготовлен любой длины от 500 мм до 6000 мм.

Пробозаборник устанавливается на трубопровод без остановки перекачивания и потери продукта. Установка на трубопровод производится с помощью извлекателя или ручки съёмной через заранее установленное устройство ввода.

Коррозиметр АкКорД ER портативный

Прибор предназначен для считывания и обработки данных, полученных с зонда, методом электрического сопротивления (ER). Измерительный блок прибора оснащен дисплеем, отображающим результаты измерения, дату и время их получения. Коррозиметр может обслуживать до 12 узлов контроля коррозии (УКК), с сохранением результатов измерения во внутреннюю память прибора.

Для дальнейшей обработки полученные данные считываются в персональную ЭВМ и с помощью специального программного обеспечения могут быть экспортированы в формат Microsoft Excel.

Коррозиметр АкКорД ER РАСТ.428301.004



Коррозиметр может применяться как для лабораторных исследований, так и для полевых. Измерения параметров коррозии производятся при непосредственном подключении измерительного блока к датчику (зонду ER), заранее установленному на трубопровод.

Данные по скорости коррозии могут быть получены непосредственно с помощью прибора с выводом результата на дисплей. Для этого требуется как минимум два измерения. Интервал между измерениями выбирается оператором и зависит от ожидаемого значения скорости коррозии в точке установки зонда и толщины чувствительного элемента. В промежутках между измерениями коррозиметр может быть выключен, или обслуживать другие точки контроля коррозии.

В качестве датчика используется зонд ER производства ООО НПП «Сонар» или любой другой удовлетворяющий требованиям по совместимости.

Коррозиметр АкКорД ER PRO

Прибор предназначен для считывания и обработки данных, полученных с зонда, методом электрического сопротивления (ER). Результаты измерения, а также дата и время их получения передаются на терминал или персональную ЭВМ по проводной связи. Запуск и управление прибором производится через устройство считывания информации. Канал передачи данных реализован на основе стандартного интерфейса RS485, реализующего протокол Modbus RTU. Коррозиметр может выполнять измерения как автоматически, так и в ручном режиме – под управлением оператора.

Коррозиметр АкКорД ER PRO ПАСТ.427678.408
(обновленная версия коррозиметра АкКорД ER ПАСТ.427678.407)



Прибор устанавливается в непосредственной близости от места установки датчика (зонда ER) на трубопроводе. Подключение к датчику производится с помощью объектового кабеля длиной 5 м. Для подключения прибора необходим щит распределительный с U пит. переменного тока 220В, расположенный на удалении не более 100 м. от места установки зонда ER. Для расчёта скорости требуется как минимум два измерения.

Коррозиметр АкКорД LPR PRO портативный

Прибор предназначен для считывания и обработки данных, полученных с зонда, методом линейной поляризации (Linear Polarization Resistance, LPR). Измерение параметров процесса коррозии металла методом LPR возможно только в жидких электропроводящих средах (водонефтяная эмульсия с обводнённостью среды не менее 50 %).

Коррозиметр АкКорД LPR PRO портативный РАСТ.427678.401

(обновленная версия коррозиметра АкКорД LPR портативный
РАСТ.427678.401)



Коррозиметр может применяться как для лабораторных исследований, так и для полевых. Измерения параметров коррозии производятся при непосредственном подключении измерительного блока к зонду LPR, заранее установленному на трубопровод.

Результаты измерения (ток коррозии и скорость коррозии), дата и время их получения (пакет данных) отображаются на жидкокристаллическом дисплее измерительного блока и запоминаются в съёмном модуле памяти. При необходимости дальнейшей обработки данные, накопленные в модуле памяти, можно занести в персональный компьютер в виде файла таблицы Microsoft Excel.

Коррозиметр АкКорД LPR PRO

Прибор предназначен для считывания и обработки данных, полученных с зонда, методом линейной поляризации (Linear Polarization Resistance, LPR).

Режим измерения – автоматический.

Электропитание коррозиметра зависит от исполнения:

– Коррозиметр АкКорД LPR PRO РАСТ.427678.403 (обновленная версия коррозиметра АкКорД LPR РАСТ.427678.402) - автономное, осуществляется от литий-ионной аккумуляторной батареи. Продолжительность автономной работы – до 60 суток;

– Коррозиметр АкКорД LPR PRO РАСТ.427678.403-01 (обновленная версия коррозиметра АкКорД LPR сетевой РАСТ.427678.402-01) - для подключения прибора необходим щит распределительный с U пит. переменного тока 220В, расположенный на удалении не более 100 м. от места установки зонда LPR.



Коррозиметр может применяться как для лабораторных исследований, так и для полевых. Измерения параметров коррозии производятся при непосредственном подключении измерительного блока к зонду LPR, заранее установленному на трубопровод.

Результаты измерения (ток коррозии и скорость коррозии), дата и время их получения (пакет данных) запоминаются в съёмном модуле памяти. При необходимости дальнейшей обработки данные, накопленные в модуле памяти, можно занести в персональный компьютер в виде файла Microsoft Excel.

Устройство ввода

Устройство предназначено для установки зондов, инжекторов и пробозаборников на трубопровод без остановки перекачки и потери продукта. Устройство ввода состоит из приварного фитинга, шарового крана и штуцера, в зависимости от исполнения. Устройства ввода подбирается в зависимости от марки стали трубопровода и рабочего давления.

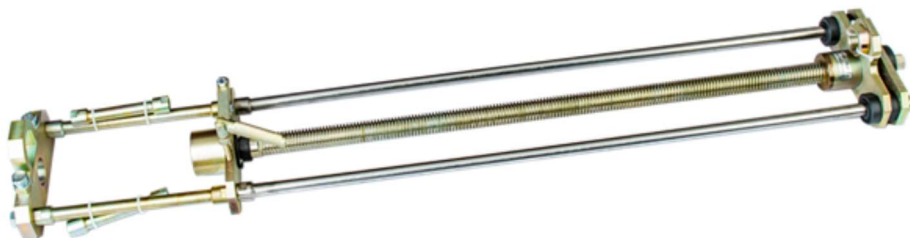


Обозначение	Рабочее давление, МПа	Марка стали
Устройство ввода РАСТ.298070.000	4 МПа	Сталь 20
Устройство ввода РАСТ.298070.000-03	4 МПа	Сталь 09Г2С
Устройство ввода РАСТ.298070.000-04	4 МПа	Сталь 12Х18Н10Т
Устройство ввода РАСТ.298070.000-05	4 МПа	Сталь 13ХФА
Устройство ввода РАСТ.298080.000	16 МПа	Сталь 20
Устройство ввода РАСТ.298080.000-01	16 МПа	Сталь 12Х18Н10Т
Устройство ввода РАСТ.298080.000-02	16 МПа	Сталь 09Г2С
Устройство ввода РАСТ.298080.000-03	16 МПа	Сталь 13ХФА

Установка производится путём приваривания фитинга к трубопроводу с последующей установкой крана. Далее при помощи устройства врезки сверлится отверстие в трубе. Для устройства ввода на 4 МПа после операции врезки к крану дополнительно крепится штуцер. После чего устройство готово к использованию.

Оборудование для установки и извлечения

Извлекатель РАСТ.314195.001



Предназначен для безопасного извлечения и установки зондов, инжекторов, пробозаборников в трубопровод под давлением до 16,0 МПа, без понижения давления и отключения подачи транспортируемой среды. Использование устройства возможно при заранее установленном устройстве ввода РАСТ.298080.000 (или исполнении) на трубопроводе. Крепление извлекателя осуществляется к устройству ввода и зонду. Установка или извлечение зонда происходит при помощи вращения ручки извлекателя. Использование данного инструмента возможно только с зондами, пробозаборниками, инжекторами длиной не более 1200 мм.

Ручка съёмная РАСТ.301314.011



Применяется для установки и извлечения зондов, инжекторов, пробозаборников в трубопровод под давлением до 4,0 МПа, без понижения давления и отключения подачи транспортируемой среды.

Устройство врезки

Устройство с ручным приводом, предназначено для сверления отверстий в трубопроводе под давлением до 16,0 Мпа, без понижения давления и отключения подачи транспортируемой среды. Представлено в виде корпуса с рукояткой для сверления и клапаном сброса давления. Внутри корпуса установлен механизм подачи сверла, уплотнение и само сверло.

Устройство врезки РАСТ.298000.001



Устройство врезки крепится к заранее установленному устройству ввода. Сверление производится без остановки процесса перекачивания и потери продукта. Затем через клапан сброса давления удаляется среда, проникшая в корпус устройства врезки из внутренней полости трубопровода. После завершения работ устройство демонтируется, а точка врезки готова к эксплуатации.

Образцы-свидетели коррозии

Предназначены для использования в зондах с гравиметрическим методом измерения скорости коррозии. Образцы-свидетели представлены в трех вариантах:

- плоские образцы-свидетели коррозии предназначены для использования в зондах гравиметрических ОСК;
- цилиндрические образцы-свидетели коррозии предназначены для использования в зондах гравиметрических ОСКЦ. В комплект входит 5 или 10 образцов-свидетелей;
- образцы-свидетели солеотложений предназначены для определения степени солеотложений в трубопроводах.

Марка стали образцов-свидетелей подбирается в зависимости от марки стали трубопровода.



Уплотнение РАСТ.040000.417

Используется для замены изношенных уплотнителей зондов, инжекторов, пробозаборников, предназначенных для работы под давлением до 4,0 МПа. На одну единицу оборудования необходимо 8 шт.

Манжета АНГ

Используется для замены изношенных уплотнителей зондов, инжекторов, пробозаборников, предназначенных для работы под давлением до 16,0 МПа. На одну единицу оборудования необходимо 7 шт.

Комплект подземного оборудования

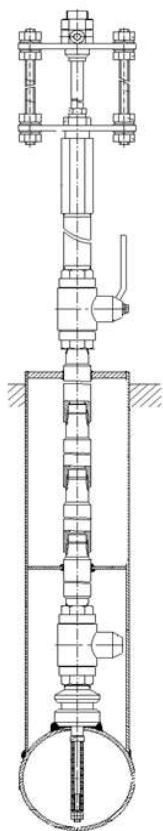
Предназначен для измерения скорости коррозии в подземных трубопроводах. Комплект формируется индивидуально в зависимости от глубины залегания трубопровода и выбранного метода измерения.

Последовательность построения элементов комплекта подземного исполнения, начиная с присоединения к трубопроводу:

1. Устройство ввода-Н РАСТ.298070.000-01
2. Удлинитель-Н РАСТ.298070.005-01
3. Удлинитель-В РАСТ.298070.005-02*
4. Устройство ввода-В РАСТ.298070.000-02

*Количество Удлинителей-В рассчитывается в зависимости от глубины залегания трубопровода

Длина штанги зонда рассчитывается в зависимости от глубины залегания трубопровода.



Зонд в зависимости от выбранного метода

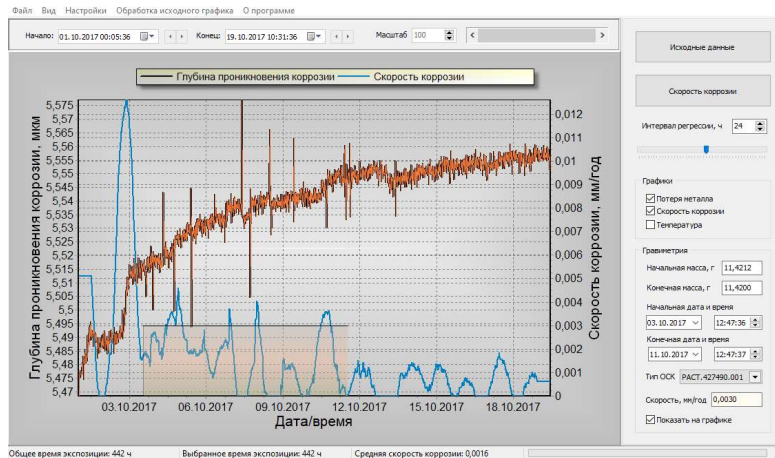
Обозначение	Метод	Длина зонда, мм
Зонд ОСК	Гравиметрический	От 1200 до 6000
Зонд ОСКЦ	Гравиметрический	
Зонд ER	ER	
Зонд LPR	LPR	

Помимо зондов возможно изготовление инжекторов и пробозаборников подземного исполнения.

Для правильного формирования комплекта подземного оборудования необходимо обратиться в отдел продаж ООО НПП «Сонар»

Программное обеспечение MultiCorr

Для сбора, хранения и анализа данных о коррозионной динамике, полученных с помощью коррозиметров производства ООО НПП «Сонар» используется программное обеспечение «MultiCorr», созданное как универсальный и удобный в использовании инструмент.



Для получения более наглядного и информативного графика скорости коррозии предусмотрена обработка первичных данных, которая осуществляется с помощью специальных возможностей таких как медианная фильтрация и исключение отдельных измерений.



Данные хранятся в расширении «*.csv» или «*.xls».

Используемые авторские алгоритмы, позволяют адекватно оценить скорость коррозии на выбранном временном интервале.

Наши патенты



ТАМОЖЕННЫЙ СОЮЗ

СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ



№ ТС RU C-RU.ГБ08.А.02499

Серия RU № 0408728

ОРГАН ПО СЕРТИФИКАЦИИ взрывозащищенного оборудования закрытого акционерного общества ИСПЫТАТЕЛЬНЫЙ ЦЕНТР ТЕХНИЧЕСКИХ ИЗМЕРЕНИЙ, БЕЗОПАСНОСТИ И РАЗРАБОТОК (ОС ВО ЗАО ТИБР). Место нахождения (адрес юридического лица): 105082, город Москва, улица Фридриха Энгельса, дом 75, строение 11, офис 204, Россия. Адрес места осуществления деятельности: 301668, Россия, Тульская область, город Новомосковск, улица Орджоникидзе, 8, 301760, Россия, Тульская область, город Донской, улица Горноспасательная, дом 1, строение А. Регистрационный номер RA.RU.1ПГБ08, дата регистрации аттестата аккредитации органа по сертификации 01.04.2016. Телефон: 8 (495) 280-16-56, адрес электронной почты: pmv@tiber.ru, info@tiber.ru.

ЗАЯВИТЕЛЬ Общество с ограниченной ответственностью Научно-производственное предприятие «СОНАР», ОГРН 1175835000769.

Место нахождения (адрес юридического лица) и адрес места осуществления деятельности: 440056, город Пенза, улица Терновского, дом 135, Российская Федерация.

Телефон: +78005506551, адрес электронной почты: akkord@sonar.penza.com.ru

ИЗГОТОВИТЕЛЬ Общество с ограниченной ответственностью Научно-производственное предприятие «СОНАР», ОГРН 1175835000769.

Место нахождения (адрес юридического лица) и адрес места осуществления деятельности по изготовлению продукции: 440630, город Пенза, улица Гагарина, дом 11а, Российская Федерация.

ПРОДУКЦИЯ Комплект оборудования коррозионного мониторинга "АкКорД+" РАСТ.366640.002, изготовленного в соответствии с техническими условиями РАСТ.366640.002 ТУ. Иные сведения о продукции, обеспечивающие ее идентификацию, смотри Приложение (бланки №№ 0352708, 0352709, 0352710, 0352711, 0352712).

Партия (наименование оборудования и количество указано в Приложении, бланк № 0352707).

Реквизиты товаросопроводительной документации: Накладная № 1 от 31.03.2017 на передачу готовой продукции в места хранения.

КОД ТН ВЭД ТС согласно Приложения (бланк № 0352707)

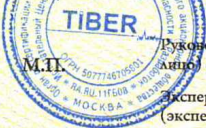
СООТВЕТСТВУЕТ ТРЕБОВАНИЯМ Технического регламента Таможенного союза «О безопасности оборудования для работы во взрывоопасных средах» (ТР ТС 012/2011).

СЕРТИФИКАТ ВЫДАН НА ОСНОВАНИИ Протокола испытаний № 2418/2292-Ех от 18.05.2017

Испытательной лаборатории взрывозащищенного оборудования Закрытого акционерного общества Испытательный Центр Технических Измерений, Безопасности и Разработок, регистрационный номер аттестата аккредитации RA.RU.2ПГБ08. Технической документации изготовителя. Схема сертификации Зс.

ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ Сведения о стандартах, в результате применения которых на добровольной основе обеспечивается соблюдение требований технического регламента, приведены в Приложении (бланк № 0352714). Условия и сроки хранения, срок службы (годности) приведены в Приложении (бланк № 0352710).

СРОК ДЕЙСТВИЯ С 24.05.2017 **ПО** не установлен **ВКЛЮЧИТЕЛЬНО**



Руководитель (уполномоченное лицо) органа по сертификации

Эксперт (эксперт-аудитор) (эксперты (эксперты-аудиторы))

М.П. (подпись)
Ермаков (подпись)

Пономарев Михаил Валерьевич (инициалы, фамилия)

Ермаков Андрей Александрович (инициалы, фамилия)

ЕВРАЗИЙСКИЙ ЭКОНОМИЧЕСКИЙ СОЮЗ



СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ

№ ЕАЭС RU C-RU.HA65.B.00498/20

Серия **RU** № **0215178**

ОРГАН ПО СЕРТИФИКАЦИИ продукции Общества с ограниченной ответственностью «ТехБезопасность» (ООО «ТехБезопасность») Адрес места нахождения юридического лица: 127486, Россия, город Москва, улица Дегуниная, дом 1, корпус 2, этаж 3, помещение 1, комната 19. Адреса мест осуществления деятельности в области аккредитации: 105066, Россия, город Москва, улица Нижняя Красносельская, дом 35, строение 64, комната 22 "в"; 301668, Россия, Тульская область, город Новомосковск, улица Орджоникидзе, дом 8 пристроенное нежилое здание – пристройка к цеху № 3, 3 этаж, помещение 4 и помещение 10. Номер аттестата аккредитации (регистрационный номер) RA.RU.11HA65. Дата внесения в реестр сведений об аккредитованном лице - 10.08.2018. Телефон: +74952081646, адрес электронной почты: teh-bez@inbox.ru.

ЗАЯВИТЕЛЬ Общество с ограниченной ответственностью Научно-производственное предприятие «Сонар». Основной государственный регистрационный номер 1175835000769.

Место нахождения (адрес юридического лица): 440056, Российская Федерация, область Пензенская, город Пенза, улица Терновского, дом 135. Адрес места осуществления деятельности: 440004, Российская Федерация, область Пензенская, город Пенза, улица Центральная 1В. Телефон: +78005506551. Адрес электронной почты: akkord@sonar.penza.com.ru.

ИЗГОТОВИТЕЛЬ Общество с ограниченной ответственностью Научно-производственное предприятие «Сонар». Место нахождения (адрес юридического лица): 440056, Российская Федерация, область Пензенская, город Пенза, улица Терновского, дом 135. Адрес места осуществления деятельности по изготовлению продукции: 440004, Российская Федерация, область Пензенская, город Пенза, улица Центральная 1В.

ПРОДУКЦИЯ Комплект оборудования коррозионного мониторинга "АкКорД+" РАСТ.366640.002, изготовленного в соответствии с техническими условиями РАСТ.366640.002 ТУ «Комплект оборудования коррозионного мониторинга "АкКорД+"».
Иные сведения о продукции, обеспечивающие ее идентификацию, согласно приложению (бланки №№ 0724843, 0724844, 0724845, 0724846, 0724847, 0724848).
Серийный выпуск.

КОД ТН ВЭД ЕАЭС согласно приложению (бланк № 0724843)

СООТВЕТСТВУЕТ ТРЕБОВАНИЯМ Технического регламента Таможенного союза «О безопасности оборудования для работы во взрывоопасных средах» (ТР ТС 012/2011)

СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ ВЫДАН НА ОСНОВАНИИ Протокола испытаний № 0418-НИ-01 от 02.03.2020 Испытательной лаборатории взрывозащитного оборудования Общества с ограниченной ответственностью "ТЕХБЕЗОПАСНОСТЬ", аттестат аккредитации RA.RU.21HB54 от 26.03.2018. Акта анализа состояния производства изготовителя № 0418-АСП от 11.07.2019. Технической документации изготовителя согласно приложению (бланки №№ 0724848, 0724849, 0724850). Схема сертификации 1с.

ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ Стандарты и иные нормативные документы, применяемые при подтверждении соответствия, приведены в приложении (бланк № 0724851). Условия и сроки хранения, срок службы (годности) приведены в приложении (бланк № 0724844).

СРОК ДЕЙСТВИЯ С 02.03.2020

ПО 01.03.2025

ВКЛЮЧИТЕЛЬНО

Руководитель (уполномоченное лицо) органа по сертификации

(подпись)

Шелев Антон Андреевич (ф.и.о.)

Эксперт (эксперт-аудитор) (эксперты (эксперты-аудиторы))

(подпись)

Ермаков Андрей Александрович (ф.и.о.)

ООО НПП “Сонар” постоянно совершенствует и модернизирует линейку выпускаемой продукции. В данном буклете предложено краткое описание серийных изделий.

С 2021 года планируется выпуск продукции, предназначенной для установки на трубопроводы с давлением до 25,0 МПа. Нашими специалистами проводятся работы по проектированию опытных образцов оборудования, рассчитанного на давление до 41,0 МПа.

Индивидуальный подход и гибкая ценовая политика даёт нашим клиентам:

- оперативный подбор оборудования под требования заказчика;
- уверенность в качестве приобретаемой продукции;
- гарантийное и постгарантийное обслуживание;
- изготовление нестандартного оборудования;
- комфортные условия сотрудничества;
- техническое сопровождение проекта;
- минимальные сроки изготовления.

Учитывая огромный опыт в проектировании и производстве оборудования коррозионного мониторинга, ООО НПП “Сонар” готово разработать и изготовить нестандартное оборудование по техническому заданию заказчика.

По вопросам подбора оборудования
и технического сопровождению проектов
Вы можете обратиться к нашим специалистам по телефону:
+7 (8412) 280-060, 8 800 550-6-551
или отправить запрос на электронную почту:
info@npp-sonar.ru