



СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ

№ ЕАЭС RU C-РА.АЖ58.В.01148/21

Серия **RU** № **0294636**

ОРГАН ПО СЕРТИФИКАЦИИ Орган по сертификации Общества с ограниченной ответственностью Центр «ПрофЭкс».
Место нахождения: 119501, Россия, город Москва, улица Веерная, дом 4, корпус 2, этаж П, помещение I, комната 27.
Адрес места осуществления деятельности: 117246, Россия, город Москва, Научный проезд, дом 19, этаж 2, комнаты 105, 106.
Телефон: +7 (495) 506-78-36, адрес электронной почты: info@profeks.ru. Уникальный номер записи об аккредитации в реестре аккредитованных лиц: RA.RU.10АЖ58. Дата решения об аккредитации: 23.11.2017 года.

ЗАЯВИТЕЛЬ ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ "ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ КОМПАНИЯ ШЛЮМБЕРЖЕ"

Место нахождения (адрес юридического лица) и адрес места осуществления деятельности: 625048, Россия, Тюменская область, город Тюмень, улица 50 лет Октября, дом 14
Основной государственный регистрационный номер 1037709026080.
Телефон: 73452494383 Адрес электронной почты: GoldRSG@slb.com

ИЗГОТОВИТЕЛЬ Schlumberger Logelco Inc

Место нахождения (адрес юридического лица): Панама, 8, CALLE AQUILINO DE LA GUARDIA, PANAMA CITY
Филиал изготовителя: «Компани «Schlumberger Logelco Inc»», Адрес места осуществления деятельности филиала изготовителя: 416130, Россия, Астраханская область, город Астрахань, улица Магистральная, дом 7А

ПРОДУКЦИЯ Система отбора и смешивания проб "Clif Mock"

Маркировка взрывозащиты согласно приложению (бланки №№ 0796721, 0796722).
Продукция изготовлена в соответствии с технической документацией изготовителя.
Серийный выпуск

КОД ТН ВЭД ЕАЭС 8479899708

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 № 2220ИЛПМВ от 29.12.2020 года, выданного Испытательным центром Общества с ограниченной ответственностью «ПРОММАШ ТЕСТ» (уникальный номер записи об аккредитации в реестре аккредитованных лиц RA.RU.21BC05) акта анализа состояния производства от 12.11.2020 года, выданного Органом по сертификации Общества с ограниченной ответственностью Центр «ПрофЭкс»
Руководства по эксплуатации СМ.00.001.РЭ, Технических условий ТУ 28.99.39 – 002 – 54108478 – 2020
Схема сертификации: 1с

ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ Срок службы, условия и сроки хранения в соответствии с руководством по эксплуатации СМ.00.001.РЭ. Стандарты, обеспечивающие соблюдение требований Технического регламента Таможенного союза ТР ТС 012/2011 "О безопасности оборудования для работы во взрывоопасных средах": согласно приложениям - бланки №№ 0796721, 0796722.

СРОК ДЕЙСТВИЯ С 02.01.2021 **ПО** 01.01.2026
ВКЛЮЧИТЕЛЬНО

Руководитель (уполномоченное
лицо) органа по сертификации


(подпись)



Хаметова Аделия Равильевна
(ф.и.о.)

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


(подпись)

Рогозин Сергей Сергеевич
(ф.и.о.)

ПРИЛОЖЕНИЕ

К СЕРТИФИКАТУ СООТВЕТСТВИЯ № ЕАЭС RU C-PA.АЖ58.В.01148/21

Серия **RU** № **0796721**

1. Назначение оборудования и область применения

Сертификат соответствия распространяется на систему отбора и смешивания проб "Clif Mock", серийно изготавливаемые по Технической документации изготовителя и Директиве 2014/34/EU (далее – система "Clif Mock").

Система "Clif Mock" предназначена для отбора и вторичного перемешивания проб сырой нефти.

Область применения – взрывоопасные зоны классов 1 и 2 помещений и наружных установок, в которых могут образовываться смеси, отнесенные к подгруппам IIA и IIB по ГОСТ Р МЭК 60079-20-1-2011, в соответствии с присвоенной маркировкой взрывозащиты согласно требованиям ГОСТ IEC 60079-14-2011 и отраслевых Правил безопасности, регламентирующих применение данного оборудования во взрывоопасных зонах.

2. Описание оборудования и средств обеспечения взрывозащиты

Система "Clif Mock" состоит из лабораторной смесительной системы (М20-3), стационарных циркуляционных систем (СМС) и портативных приемников проб.

Лабораторная смесительная система М20-3 представляет собой комплекс оборудования, соединенного в одну технологическую схему, и предназначена для смешивания проб сырой нефти и других флюидов с низким давлением паров в лабораторных условиях из портативного приемника проб. Конструктивно, смесительная система М20-3 состоит из электродвигателя, шестеренного насоса, контролера и встроенного в линию статического смесителя, установленных в дренажном столе 61 x 61 сантиметр из углеродистой стали. Дренажный стол имеет покрытие муфельной сушки из эпоксидной смолы. Со всасывающей и выкидной стороны насоса установлены гибкие шланги с быстроразъемными соединениями.

Циркуляционная система СМС предназначена для сбора, хранения и смешивания проб сырой нефти и других продуктов с низким давлением в едином приемнике. Конструктивно, система СМС состоит из стационарного приемника пробы, смонтированного на раме шестеренного насоса, и снабженной приводом циркуляционной и смешивающей системы, отходящего патрубка и прочего вспомогательного оборудования.

Приемники проб представляют собой сосуд цилиндрической формы, они изготавливаются из углеродистой или нержавеющей стали с вместимостью 5, 10, 20 галлонов.

Подробное описание конструкции системы "Clif Mock" и описание комплектующего оборудования приведено в эксплуатационных документах. Основные технические данные системы "Clif Mock" приведены в таблице 1. Перечень комплектующего оборудования приведен в таблице 2.

Обеспечение взрывозащищенности осуществляется выполнением конструкции системы "Clif Mock" в соответствии с требованиями ГОСТ 31441.1-2011, соблюдением общих требований к конструкции согласно ТР ТС 012/2011, а также применением в составе электрооборудования во взрывозащищенном исполнении.

Таблица 1 – Основные технические данные компьютеризированной системы "Clif Mock".

Наименование характеристики, единица измерения	Значение показателя
Температура окружающей среды при эксплуатации, °С	от минус 20 до плюс 40
Маркировка взрывозащиты	Ex II Gb IIB T4
Максимальная подача, фунтов/дюйм ²	350
Максимальный расход жидкости, галлонов США/мин	1750
Номинальная производительность насоса, галлонов США/мин	5
Напряжение питания, В	115/230
Частота питающей сети, Гц	60
Номинальная скорость вращения электродвигателя, об/мин	1725
Степень защиты от внешних воздействий по ГОСТ 14254-2015, не менее	IP54
Исполнение сейсмостойкости, по шкале MSK-64, баллов	9

Таблица 2 – Перечень комплектующих применяемых в составе системы "Clif Mock".

Наименование оборудования, тип (Исполнение, в котором применяется данное оборудование)	Производитель, страна происхождения	Ex - Маркировка
Электродвигатель, тип МАК80,	EUROMOTORI S.r.l. Италия	Ex d IIB T4 Gb X
Контроллеры CD-20, CD-20A, CD-20SFA	Cameron, США	Ex d IIB T4 X
Контроллер CD-30A	Cameron, США	Ex d IIA T4 X

Примечание: Монтаж, эксплуатацию и ремонт электрооборудования, входящего в состав системы, необходимо проводить с учетом специальных условий применения комплектующего оборудования о наличии которых говорит знак X в Ex-маркировке. При согласовании с ОС ООО Центр «ПрофЭкс» допускается применение взрывозащищенных устройств других изготовителей с аналогичными маркировками взрывозащиты и техническими данными и имеющими действующие Сертификаты соответствия ТР ТС 012/2011. Внесение изменений в конструкцию и (или) техническую документацию изделий – согласно пункту 7 статьи 6 ТР ТС 012/2011.

Руководитель (уполномоченное лицо) органа по сертификации

(подпись)

Хаметова Аделия Равильевна
(Ф.И.О.)

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

(подпись)

Рогозин Сергей Сергеевич
(Ф.И.О.)



ПРИЛОЖЕНИЕ

К СЕРТИФИКАТУ СООТВЕТСТВИЯ № ЕАЭС RU С-РА.АЖ58.В.01148/21

Серия **RU** № **0796722**

Взрывобезопасность системы "Clif Mock" обеспечивается выполнением общих требований ТР ТС 012/2011, ГОСТ 31441.1-2011, а также применением взрывозащищенного электрооборудования с видами взрывозащиты: «взрывонепроницаемая оболочка «d» ГОСТ ИЕС 60079-1-2011.

Взрывозащищенность системы "Clif Mock" обеспечивается использованием сертифицированных компонентов, имеющих действующие сертификаты ТР ТС 012/2011 с применением конструктивных мер для защиты от возможного воспламенения от нагретых поверхностей, искр, адиабатического сжатия, производимых движущимися частями, а именно:

- отсутствием наружных деталей, изготовленных из материалов, содержащих алюминий и его сплавы согласно ГОСТ 31441.1-2011;
- отсутствием наружных деталей, изготовленных из неметаллических материалов площадью более 100 см², толщина лакокрасочного покрытия не превышает 2 мм, поверхностное сопротивление не более 10⁹ Ом;
- применением взрывозащищенного комплектующего оборудования, которое позволяет использование системы "Clif Mock" в соответствии с областью её применения;
- ограничением недопустимого местного нагрева наружных поверхностей корпусов механизмов или исключением возникновения искр от соударения или фрикционного искрения;
- монтаж, эксплуатация, ремонт и обслуживание системы "Clif Mock" и электрооборудования входящего в его состав, должны производиться в строгом соответствии с требованиями соответствующих руководств по эксплуатации. Обслуживающий персонал должен строго соблюдать требования к параметрам окружающей и рабочих сред, установленные в руководствах по эксплуатации.

Данный сертификат соответствия подтверждает соответствие требованиям взрывобезопасности ТР ТС 012/2011 и не рассматривает любые другие виды безопасности при эксплуатации оборудования.

3. Система отбора и смешивания проб "Clif Mock" соответствует требованиям:

ТР ТС 012/2011

Технический регламент Таможенного союза «О безопасности оборудования для работы во взрывоопасных средах».

ГОСТ 31441.1-2011
(EN 13463-1:2001)

Оборудование неэлектрическое, предназначенное для применения в потенциально взрывоопасных средах. Часть 1. Общие требования.

4. Маркировка

На заводскую табличку, закрепленную на корпусе системы "Clif Mock", наносится маркировка, включающая следующие данные:

- товарный знак изготовителя;
- условное обозначение изделия;
- маркировка взрывозащиты и изображение специального знака взрывобезопасности согласно таблице 1;
- диапазон температур, окружающей среды при эксплуатации согласно таблице 1;
- заводской номер;
- номер сертификата соответствия;
- наименование органа, выдавшего сертификат;

и другие данные, требуемые нормативной и технической документацией, которые изготовитель должен отразить в маркировке.

Внесение изменений в конструкцию и (или) техническую документацию изделий – согласно п. 7 статьи 6 ТР ТС 012/2011.

5. Специальные условия применения

Нет.

Руководитель (уполномоченное
лицо) органа по сертификации

(подпись)



Хаметова Аделия Равильевна
(Ф.И.О.)

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

(подпись)

Рогозин Сергей Сергеевич
(Ф.И.О.)