



КазПромБезопасность ПВ



**ОКАЗАНИЕ УСЛУГ В ОБЛАСТИ
ПРОМЫШЛЕННОЙ БЕЗОПАСНОСТИ
И ЭНЕРГОАУДИТА**

Уважаемые клиенты и партнеры!

Мы с Вами стремимся к одной общей цели промышленной безопасности – предотвращение и минимизация последствий аварий на опасных производственных объектах. Достижению данной цели способствует проведение комплекса необходимых мероприятий и наличие квалифицированных специалистов, соответствующих установленным требованиям.

ТОО «КазПромБезопасность ПВ» – динамично развивающаяся компания, специализирующаяся на оказании услуг в области промышленной безопасности и энергоаудита промышленных предприятий. Многолетний практический опыт в этой области, высококвалифицированная команда инженерно-технических специалистов, отличное знание нормативных документов, стандартов и несомненное соответствие им позволяют нашей компании удовлетворять возникающие потребности клиентов.

Обладая развитой материально-технической базой, современной испытательной лабораторией, мы предлагаем полный спектр обследований методами разрушающего и неразрушающего контроля, проведение экспертизы промышленной безопасности, энергоаудит предприятий.

На счету ТОО «КазПромБезопасность ПВ» опыт работы с нефтеперерабатывающими заводами Казахстана, крупными строительно-монтажными компаниями, предприятиями топливно-энергетической и нефтехимической отрасли.

Расширяя географию, спектр деятельности, совершенствуя условия сотрудничества, ТОО «КазПромБезопасность ПВ» накапливает необходимый опыт, позволяющий получать высококачественные услуги не только нашим постоянным клиентам, но и неуклонно растущему количеству новых.



Являясь одними из лидеров отрасли, осознавая меру своей ответственности перед обществом, мы прикладываем все свои силы, знания и опыт, чтобы результаты нашей деятельности стали образцом качественного исполнения взятых на себя обязательств.

Стиль, методы и качество работы составили нашей компании репутацию стабильной и успешной организации, работающей на высоком уровне. Мы уверены, что отечественные промышленные предприятия, имеющие потребности в качественных и комплексных услугах в области промышленной безопасности, в лице ТОО «КазПромБезопасность ПВ» приобретут компетентного и надежного партнера.

Мы благодарны Вам за то, что наша компания растет и развивается благодаря Вашему Доверию. Самая высокая оценка для нас – Ваше желание быть нашими постоянными клиентами, партнерами и друзьями.

Вам осталось сделать правильный выбор, остальное – наша задача.

С наилучшими пожеланиями,
Директор ТОО «КазПромБезопасность ПВ»
О. Шляпин

О КОМПАНИИ СЕГОДНЯ

ТОО «КазПромБезопасность ПВ» основано в 2013 году в связи с реорганизацией подразделения ТОО «Павлодарский Нефтехимический Завод» по производственному контролю. В результате образования компания, имеющая специалистов с опытом работы в области промышленной безопасности и контроля производственных объектов.

С момента создания, компания ТОО «КазПромБезопасность ПВ» выполняет работы на предприятиях различных производственных направлений: ТОО «Павлодарский нефтехимический завод», ТОО «ПетроКазахстанОйлПродактс» (г. Шымкент), ТОО «АНПЗ» (г. Атырау), ТОО «Нефтехим ЛТД» (г. Павлодар), ТОО «САЭМ Павлодар», ТОО «Экибастузский завод электрических машин», ТОО «РМУ» (г. Шымкент), ТОО «НефтеСтройМонтаж» и др. Нашим клиентам мы оказываем услуги по лабораторным испытаниям при проведении обследований, входного контроля материалов и оборудования, лабораторное сопровождение ремонтных работ, а так же полную диагностику с выдачей экспертных заключений на различное технологическое оборудование.

На данный момент наша компания, единственная в регионе, обеспечивающая ТОО «ПНХЗ» полным спектром услуг в области промышленной безопасности, так же наши специалисты проводят необходимые обследования оборудования в период проведения капитальных и остановочных ремонтов завода.

С 2015 года на предприятии внедрена и успешно действует система менеджмента качества СТ РК ИСО 9001-2009.

Основа нашего успеха – постоянное профессиональное развитие, высокий уровень квалификации специалистов и слаженная работа всей команды, наши знания и компетенция, помогают решать различные задачи, возникающие в ходе эксплуатации оборудования предприятий. Мы стремимся обеспечить себе безупречную деловую репутацию и доверие заказчиков.



КАДРЫ

В составе компании трудятся квалифицированные специалисты в области промышленной безопасности и лабораторных испытаний:

- Группа по промышленной безопасности (по печам, резервуарам, сосудам, котлам, теплоэнергетическому оборудованию);
- Группа по энергоаудиту;
- Группа по вентиляции;
- Группа по технологическим трубопроводам;
- Группа химического и спектрального анализов;
- Группа по диагностике металлов (механические испытания и исследования структуры металлов);
- Группа неразрушающего контроля.
- Группа по техническому надзору.



Наши специалисты имеют достойный опыт в проведении экспертизы промышленной безопасности ответственного оборудования на предприятиях различных отраслевых направлений, и мы готовы обеспечивать высокий уровень качества оказываемых услуг. Наши эксперты помогают решать многие вопросы касательно определения фактического технического состояния опасных производственных объектов.

РАЗРЕШИТЕЛЬНАЯ ДОКУМЕНТАЦИЯ

- Аттестат на право проведения экспертизы в области промышленной безопасности № 0002188.
- Свидетельство об оценке состояния измерений в лаборатории № 317.
- Генеральная лицензия № 13020580 на занятие деятельностью, связанной с оборотами прекурсоров.
- Генеральная лицензия № 13013411 на обращение с приборами и установками, генерирующими ионизирующее излучение.
- Свидетельство об аккредитации в области энергосбережения и повышения энергоэффективности № 59.
- Сертификат соответствия системы менеджмента качества СТ РК ИСО 9001-2009.



НАШИ ВОЗМОЖНОСТИ

- **Реализация проектов различного масштаба и сложности.**
- **Квалифицированные специалисты имеющие большой запас знаний и опыта работы.** Для профессионального проведения исследований мы привлекли в свою компанию компетентных специалистов в этой отрасли.
- **Мы имеем парк специализированного оборудования,** который позволяет в короткие сроки провести качественное диагностирование, экспертизу, необходимые исследования или испытания.
- **Индивидуальный подход к каждому клиенту.** Мы гибко реагируем на все пожелания заказчиков, в том числе по вопросам ценообразования, порядка взаиморасчетов и сроков исполнения проектов.
- **Оптимальная рентабельность инвестиций.** Мы предлагаем решения, обеспечивающие не только безопасность эксплуатации и сокращение потребления энергетических ресурсов, но и повышающие прибыль наших клиентов за счет энергосбережения и уменьшения затрат на капитальные ремонты, снижение потерь в результате предотвращения аварийных ситуаций и срыва производства, уменьшение риска штрафных санкций в процессе безопасной работы.
- **Надежность и конфиденциальность.** Мы следуем деловой этикете и предоставляем гарантию полной конфиденциальности, передаваемой нам информации.



ОКАЗЫВАЕМЫЕ УСЛУГИ

В целях обеспечения безопасной и надежной эксплуатации Вашего производственного оборудования и повышения эффективности производства, ТОО «КазПромБезопасность ПВ», готово выполнять работы и оказывать услуги:

- **экспертиза промышленной безопасности;**
- **энергетический аудит (энергоаудит);**
- **проведение комплекса необходимых мероприятий (контроля, испытаний, расчётов и анализа) с оформлением соответствующих заключений** на различное оборудование опасных производственных объектов;
- **комплекс методов разрушающего и неразрушающего контроля, выполняемых испытательной лабораторией:** радиографический контроль, ультразвуковой контроль сварных соединений и основного металла, капиллярная дефектоскопия и магнитопорошковая дефектоскопия, определение состава металлов химическим и спектральным методами, металлографические исследования (микро и макро анализ в лабораторных и полевых условиях, исследование на стойкость к МКК), все виды механических испытаний металлов и сварных соединений, акустико-эмиссионный и тепловой методы контроля, вакуумирование (течеискание), испытания вентиляционных (в том числе аспирационных) систем и т.д.
- **технический надзор.**



ЭКСПЕРТИЗА ПРОМЫШЛЕННОЙ БЕЗОПАСНОСТИ

Одним из направлений деятельности ТОО «КазПромБезопасность ПВ» является проведение экспертизы промышленной безопасности на опасных производственных объектах технических устройств: сосудов и аппаратов, баллонов, различных котлов и котлов-утилизаторов, трубопроводов пара и горячей воды, технологических трубопроводов, технологических печей и резервуаров.

Приоритетные аспекты при проведении экспертизы промышленной безопасности специалистами ТОО «КазПромБезопасность ПВ»:

- достоверное определение фактического технического состояния с применением максимально возможных методик обследования;
- гарантия высокого уровня оказания услуг;
- квалифицированные и аттестованные специалисты;
- большой опыт по экспертизе различных направлений и видов объектов обследований;
- собственная испытательная лаборатория для проведения всех необходимых испытаний и анализов;
- индивидуальный подход к поставленным заказчиком задачам, помощь в выявлении недостатков и определение возможных причин;
- оптимальные сроки оказания услуг;
- соответствие всем законодательным актам Республики Казахстан.





ЭНЕРГОАУДИТ

Энергетический аудит (энергоаудит) – сбор, обработка и анализ данных об использовании энергетических ресурсов в целях оценки возможности и потенциала энергосбережения и подготовки заключения.

Главной целью энергетического аудита является поиск возможностей энергосбережения и помощи субъектам хозяйствования в определении направлений эффективного использования энергоресурсов.

Услуги в области энергоаудита:

- Составление программы проведения энергоаудита;
- Обследование и сбор данных основных систем;
- Анализ условий на энергоснабжение (тарифов, лимитов, затрат);
- Оценка состояния учёта энергоносителей, водоснабжения и водоотведения;
- Выявление резервов и потенциальных возможностей экономии энергетических ресурсов;
- Разработка программы энергосберегающих мероприятий, внедрение энергосберегающих технологий;
- Определение экономического эффекта от внедрения энергосберегающих мероприятий;
- Определение сроков окупаемости энергосберегающих мероприятий и затрат на их внедрение;
- Совершенствование системы контроля и учета расхода энерго-ресурсов;
- Состояния ограждающих конструкций строений;
- Сопоставление фактических показателей с нормируемыми значениями;
- Выдача энергетического паспорта и отчета с рекомендациями. Используемые приборы:

Основные этапы энергоаудита:

В Казахстане порядок проведения энергетического аудита определяется утвержденными **Постановлением Правительства Республики Казахстан № 1115 от 31 августа 2012 года «Правилами проведения энергоаудита»**.

В соответствии с этими Правилами, проведение энергоаудита состоит из 4-х основных этапов:

I этап. Подготовительный.

Цели данного этапа: составление программы проведения энергоаудита (с указанием сроков выполнения работ и полного перечня объектов, находящихся на балансе заказчика) и формирование перечня необходимых сведений и документов, которые необходимо предоставить заказчику.

II этап. Измерительный (Испытательный).

Цели данного этапа: измерение и регистрация характеристик потребления энергетических ресурсов с помощью стационарных и (или) портативных приборов, изучение топливно-энергетических потоков по объекту в целом и отдельным подразделениям.

III этап. Аналитический.

Цели данного этапа: анализ полученных на измерительном этапе информации и результатов измерений; расчет фактических показателей энергоэффективности зданий, отдельных видов оборудования и технологических процессов; выявление и анализ причин несоответствия фактических показателей энергоэффективности с нормативными; расчет значения энергосберегающего потенциала по каждому отдельному показателю, по зданиям и видам оборудования; анализ эффективности использования топливно-энергетических ресурсов объектом.

IV этап. Заключительный.

Цели данного этапа: обобщение результатов анализа использования энергоресурсов здания, сооружения, оборудования по группам и видам энергоносителей; заключение по энергосбережению и повышению энергоэффективности объекта в целом и отдельным подразделениям.

По результатам энергоаудита составляется заключение по энергосбережению и повышению энергоэффективности, которое оформляется на фирменном бланке юридического лица, осуществляющего энергоаудит и утверждается его руководителем.

Заключение оформляется в двух экземплярах: один экземпляр предоставляется заказчику, второй хранится у энергоаудитора.

Испытательная лаборатория. Механические испытания

Ключевым направлением деятельности лаборатории механических испытаний является объективная оценка качества изделий, получение, обработка и анализ получаемых данных по основным прочностным характеристикам испытываемых материалов. Лаборатория снабжена современным оборудованием, средствами измерений и станочным парком, что позволяет произвести полный цикл испытания – от отбора и изготовления образцов, до получения высокоточного результата необходимых механических свойств испытываемых материалов.



Лаборатория осуществляет: механические испытания материалов, сварных соединений и другой металлопродукции, а также металлографические исследования чёрных металлов и сварных соединений (микро и макроанализы, на стойкость к МКК) в лабораторных и полевых условиях.

Испытательная лаборатория. Радиографический контроль. Магнитная дефектоскопия



Радиографический метод контроля широко используется для проверки качества технологических трубопроводов, металлоконструкций, технологического оборудования, композитных материалов в различных отраслях промышленности и строительного комплекса. Наша компания проводит радиографический контроль сварных соединений

и основного металла дефектоскопами ионизирующего действия типа Арина, ICM SITE-X D, позволяющими проводить контроль металла толщиной до 60 мм.

Радиографический контроль сварных соединений позволяет выявлять наличие в них пор, непроваров, шлаковых, вольфрамовых окисных и других включений, подрезов, трещин. Кроме того, радиографический контроль позволяет производить оценку величины выпуклости и вогнутости корня шва в недоступных для внешнего осмотра местах.



Все данные обрабатываются в специализированных лабораториях. Также имеется передвижная автолаборатория, которая позволяет проводить радиографический контроль и в полевых условиях, обрабатывать и получать результаты на месте обследования.

Магнитный метод контроля применяется для выявления дефектов в ферромагнитных материалах (никель, железо, кобальт и ряд сплавов на их основе). Магнитопорошковым методом, выявляются такие дефекты как: несплавления, трещины, неметаллические включения, волосовины, флокены. Выявление дефектов возможно в случае, если они выходят на поверхность изделия или расположены на малой глубине (не более 2-3 мм). Магнитные методы основаны на излучении магнитных полей вокруг места контроля.



яются такие дефекты как: несплавления, трещины, неметаллические включения, волосовины, флокены. Выявление дефектов возможно в случае, если они выходят на поверхность изделия или расположены на малой глубине (не более 2-3 мм). Магнитные методы основаны на излучении магнитных полей вокруг места контроля.

Испытательная лаборатория. Ультразвуковой контроль

Ультразвуковой контроль предназначен для выявления в сварных швах и околошовной зоне трещин, непроваров, несплавлений, пор, шлаковых включений и других видов дефектов без расшифровки их характера, но с указанием координат, условных размеров и количества обнаруженных дефектов.

Ультразвуковое исследование не разрушает и не повреждает исследуемый образец, что является его основным преимуществом. Помимо этого, можно выделить значительную скорость проведения исследования при небольшой стоимости и высокую мобильность ультразвукового дефектоскопа.

Ультразвуковой контроль сварных соединений и основного металла осуществляется современными дефектоскопами и толщиномерами, применяя зеркальный, зеркально-теневой, теневой эхо-методы (в т.ч. с использованием преобразователей с фазированными решетками).



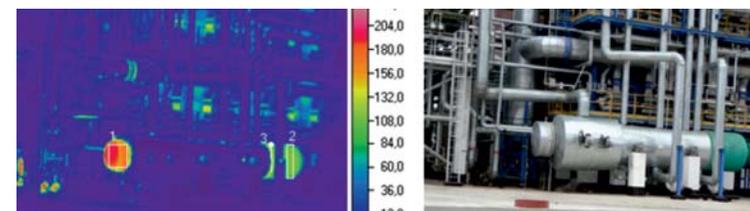
Капиллярный метод контроля (КМК) основан на капиллярном проникновении индикаторных жидкостей в полость несплошностей материала объекта контроля и регистрации образующихся индикаторных следов визуально или с помощью преобразователя. Метод позволяет обнаруживать поверхностные (выходящие на поверхность) и сквозные (соединяющие противоположные поверхности стенки) дефекты, которые могут быть обнаружены также при визуальном контроле.



Испытательная лаборатория. Тепловизионный контроль

Тепловой (тепловизионный) неразрушающий контроль – основан на регистрации, мониторинге и анализе температурных полей контролируемых объектов. Основным условием применения теплового контроля является наличие в контролируемом объекте тепловых потоков.

Тепловым методом обследуют жилые и административные здания, частные коттеджи. Проверяют на наличие скрытых дефектов теплозащиты, мест с повышенными тепловыми потерями. Оценивает состояние железобетонных, кирпичных и металлических промышленных дымовых и вентиляционных труб, а также газоходов. Тепловой контроль сосудов, трубопроводов, печных змеевиков и другого технологического оборудования проводится в процессе эксплуатации, без остановки оборудования. Термограммы позволяют выявить дефекты и повреждения теплоизоляции, футеровки, местные перегревы стенок оборудования, тепловые потери зданий и сооружений.



Тепловое обследование теплоизоляции трубопроводов и паропроводов оценивает качество соответствия монтажа или ремонта теплоизоляционного покрытия, позволяет выявить внутренние дефекты.

Наша компания выполняет тепловое обследование объектов системами Fluke.

Испытательная лаборатория. Акустико-эмиссионный метод

Акустико-эмиссионный (АЭ) метод неразрушающего контроля основан на изучении и регистрации волн напряжений при быстрой локальной перестройке структуры напряженного материала и применяется для определения степени опасности обследуемого объекта в целом. Классическими источниками АЭ является процесс деформирования, связанный с ростом дефектов, например, трещины или зоны пластической деформации.

Акустико-эмиссионный контроль проводят с целью определения технического состояния:

- резервуаров для хранения нефтепродуктов;
- сосудов работающих под давлением;
- металлоконструкций, кранов;
- трубопроводов, печных змеевиков.

Использование традиционных методов обследования становится неэффективным из-за большой трудоёмкости, локальности данных методов обследования. Акустико-эмиссионный контроль обнаруживает развивающиеся, т.е. наиболее опасные дефекты.



Данный метод является дистанционным, не требующий сканирования всей поверхности объекта для поиска локальных дефектов, а лишь правильного размещения датчиков на поверхности объекта для осуществления локализации источника акустической эмиссии.

Акустико-эмиссионный метод производится измерительным комплексом типа A-Line 32D.

Испытательная лаборатория. Испытания вентиляционных систем



Проведение инструментальной проверки (аэродинамических испытаний) эффективности вентиляционной или аспирационной системы выполняется опытными специалистами испытательной лаборатории «КазПромБезопасность ПВ» с применением современных приборов. Инструментальная проверка, с применением современных поверенных приборов, а так же наладка вентиляционных систем включают в себя следующие работы:

- ознакомление с проектной документацией;
- визуальный осмотр оборудования, воздуховодов, распределительных устройств, а также сравнение фактически смонтированного оборудования к заложенному в проекте;
- определение полного и динамического давления (аэродинамические испытания);
- определение кратности воздухообмена в помещениях;
- наладка установки;
- заполнение необходимых пунктов паспорта на вентиляционную установку, а при необходимости и составление паспорта;
- оформление акта об эффективности вентиляционных систем (при необходимости, выдача рекомендаций по повышению эффективности вентиляции или устранение несоответствий проектным данным).
- испытания вентиляционных (аспирационных) систем различными приборами;
- анализ с выполнением расчетов по результатам испытаний и подтверждением соответствия проекту и требованиям стандартов РК.

Испытательная лаборатория. Химический и спектральный анализ.



Испытательная лаборатория ТОО «КазПромБезопасность ПВ» проводит химический и спектральный анализы металлопроката и металлических изделий, изготовленных из различных марок стали и сплавов.

С помощью современных приборов наша лаборатория имеет возможность:

- быстро и точно определить элементный состав металла (сплава);
- определить марку материала;
- провести входной контроль металлопродукции на соответствие материала НД и сертификатам.



Используются только аттестованные методы аналитического исследования в соответствии с государственными стандартами.

Основными преимуществами использования химического анализа является:

- количественное определение химических элементов (углерод, сера, фосфор);
- высокая точность измерений.



Основными преимуществами использования спектрального анализа является:

- неразрушающий метод контроля;
- оперативность метода;
- возможность работы с образцами любых форм и размеров;
- минимальные требования к пробоподготовке;
- определение химического состава металлов фотоколориметрическим методом и методом инфракрасной спектроскопии;
- спектральный анализ металла переносными и стационарными стилоскопами.



Передвижная испытательная лаборатория

Основной целью работы автолаборатории является совмещение комплекса методов неразрушающего контроля до момента выдачи результатов в полевых условиях при различных климатических условиях.

Лаборатория совмещает в себе отсеки для хранения приборов, проявочную комнату с системой автономного водоснабжения и канализации для проявки рентгеновских снимков, рабочую комнату для обработки полученных данных, оформления и выдачи отчетной документации.



С помощью оборудования и приборов, размещаемых в автолаборатории, специалисты лаборатории могут проводить анализы, применив тот или иной метод исследования: от простого визуального осмотра до просвечивания рентгеновскими лучами и воздействия ультразвуком.

Дополнительное оснащение автолаборатории позволяет выполнять лабораторные работы при любых климатических условиях без дополнительных подключений к внешнему питанию, используя собственный запас мощности и расходных материалов.



ТЕХНИЧЕСКИЙ НАДЗОР

Технический надзор (технадзор) - это комплекс контрольно-проверочных мероприятий, обеспечивающих выполнение строительно-монтажных работ в полном соответствии со строительными нормами и требованиями проекта строительства, в заданные сроки, в проектном объеме и с высоким качеством.

Обязанности технического надзора:

- контроль за качеством выполнения строительно-монтажных и пусконаладочных работ;
- контроль за соблюдением проектных решений и требований нормативных документов;
- контроль за соответствием применяемых конструкций, изделий и предписаний авторского надзора, органов государственного строительного надзора;
- контроль и выдача предписаний о приостановке работ и исправлении обнаруженных дефектов;
- контроль за сроками производства работ;
- участие в оформлении актов выполненных работ в ходе строительства;
- участие в приемке законченного объекта от подрядчика и сдача его в эксплуатацию заказчику и эксплуатирующей организации.



НАШ ОПЫТ

ТОО «ПНХЗ», г. Павлодар - Обеспечение полного спектра услуг в области промышленной безопасности для всех установок и подразделений завода:

- экспертиза промышленной безопасности технических устройств: сосудов, резервуаров, газгольдеров, технологических трубопроводов, технологических печей, котлов, паропроводов, сосудов и трубопроводов, работающих при повышенных температурах и давлении в среде водородосодержащего газа, в циклическом режиме при повышенной температуре.

- проведение ревизии секций технологических печей, резервуаров и газгольдеров, технологических трубопроводов, анализ эксплуатационной документации и результатов неразрушающего контроля, геодезических замеров;

- проведение инструментальной проверки (аэродинамических испытаний) эффективности вентиляционных и аспирационных систем (после капитального ремонта по графику ППР, предпусковые, по ежегодному графику), включающей определение необходимых параметров;

- механические испытания образцов металла (с изготовлением образцов), стальных канатов, паронитов на определение твердости, временного сопротивления разрыву, предела текучести, относительного удлинения, относительного сужения, испытание на изгиб или сплющивание металла, на ударную вязкость и др.;

- контроль качества и полноты объема ремонтных работ технологического оборудования (технологических печей, сосудов емкостного, колонного (реакторного), теплообменного типа, газгольдеров, резервуаров).

ТОО «Средаэнергоремонт Павлодар», г. Павлодар - рентгенография стыков при монтаже и ремонтах энергетических котлов.

ТОО «Компания Нефтехим LTD», г. Павлодар

- экспертиза промышленной безопасности комплекса сосудов по очистке воды для получения разрешения на применение в МЧС;

- проведение неразрушающего контроля при ремонте сосудов;

- проведение энергоаудита предприятия.

ТОО фирма «AQUA», г. Павлодар - услуги по выполнению комплекса работ при строительстве азотно-кислородной станции (неразрушающему Наши контакты:

контролю сварочных образцов, входной контроль металлопродукции и оборудования, контроль монтажных работ, контроль при испытании на прочность акустико-эмиссионным методом, испытания вентиляционных систем и паспортизация оборудования).

ТОО «ПКОП», г. Шымкент:

- экспертиза печи П-301/1,2 (анализ работы, технической и эксплуатационной документации, проведение неразрушающего контроля исследование вырезок металла змеевиков печи, оформление и выдача экспертного заключения на дальнейшую эксплуатацию);

- экспертиза сосудов (анализ работы, технической и эксплуатационной документации, проведение неразрушающего контроля, акустико-эмиссионного контроля при испытании на прочность, оформление и выдача экспертного заключения на дальнейшую эксплуатацию);

- экспертиза трубопроводов (анализ работы, технической и эксплуатационной документации, проведение неразрушающего контроля, акустико-эмиссионного контроля при испытании на прочность, оформление и выдача экспертного заключения на дальнейшую эксплуатацию).

ТОО «АНПЗ», г. Атырау – проведение теплового контроля технологических печей.

ТОО «Белкамит», г. Алматы - 100-процентный контроль сварных швов после изготовления десорбера для раствора МЭА методом ультразвуковой диагностики.

ТОО «Экибастузский завод электрических машин», г. Экибастуз

- определение марки стали и механические испытания деталей валов электродвигателей.

ТОО «Ремонтно-монтажное управление», г. Шымкент – проведение неразрушающего контроля при проведении ремонтно-монтажных работ нефтеперерабатывающего завода методами рентгенографии, ультразвуковой и капиллярной диагностики.

ТОО «НефтеСтройМонтаж» - неразрушающий контроль при проведении ремонтно-монтажных работ змеевиков печей и технологического трубопровода нефтеперерабатывающего завода методами рентгенографии, ультразвуковой и капиллярной диагностики.

ТОО «ГлобалСнаб» - проведение неразрушающего контроля при монтаже и ремонте трубопроводов пара и горячей воды методами рентгенографической и ультразвуковой диагностики.

ТОО «ИМСТАЛЬКОН», г. Павлодар - проведение экспертизы сосудов (анализ работы, технической и эксплуатационной документа-

ции, проведение неразрушающего контроля, оформление и выдача экспертного заключения на дальнейшую эксплуатацию).

ТОО «Казстройпроект-ПВ», г. Павлодар - Химический и спектральный анализ образцов металла, ультразвуковая диагностика и др. методы НК.

ООО «ЛЕНИИГИПРОХИМ», г. Санкт-Петербург - проведение технического аудита оборудования ТОО «Павлодарский нефтехимический завод».

ТОО СК «Кесертке», г. Астана – проведение рентгенографии и МПД в полевых условиях при строительстве Бозшакольского горно-обогатительного комбината.

ГУ «Козыкеткенская СОШ» Успенского района» и ГУ «Управление архитектуры и градостроительства Павлодарской области» - проведение энергоаудита административно-бытовых зданий.

АО «КазМунайГаз - переработка и маркетинг», г. Астана – проведение инвентаризации и инструментального анализа технологического оборудования завода «Биохим» в г. Тайынша Северо-Казахстанской области.

ТОО «Ертыс сервис», г. Павлодар – проведение энергоаудита предприятия.

ТОО «ПНХЗ», г. Павлодар:

- технический надзор за реконструкцией установки замедленного коксования;

- повышение производительности котла утилизатора установки прокалки нефтяного кокса.



ДЛЯ ЗАМЕТОК

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

Наши контакты:

ТОО «КазПромБезопасность ПВ»,
Казахстан, 140000, г. Павлодар, ул. Химкомбинатовская, 1.
Тел./факс (7182) 39-69-26. E-mail: kpb_pv@mail.ru
www.kpb-pv.kz





ТОО «КазПромБезопасность ПВ»
Казахстан, 140000, г. Павлодар,
ул. Химкомбинатовская, 1.
тел./факс (7182) 39-69-26.
e-mail: kpb_pv@mail.ru
www.kpb-pv.kz

