

Profil de la société



Fondé en 1882

KPS Metal a.s.
Urbánkova 231
676 02 Moravské Budějovice
Tél.: +420 568 402 111, Télex +420 568 421 425
e-mail: info@kpsmetal.cz

www.kpsmetal.cz

KPS METAL s.a.

La société a été fondée en 1882 comme une usine de fabrication des machines agricoles. Pendant son histoire qui date de plus que cent-vingt ans, la société faisait partie de maintes entreprises de construction mécanique de grande importance (par ex. Chepos



Brno). C'est à cette période-là que le caractère du programme de production a été créé. Le développement moderne de la société date de l'année 1995, où la société a été privatisée et elle a passée par plusieurs stades de développement jusqu'à la forme actuelle. La société continue toujours à développer son offre de services. Actuellement, **KPS Metal a.s.** est une société qui propose un large spectre de services et qui est capable de s'adapter très vite aux nouveaux trends sur le marché et aux exigences du client. Nous coopérons avec plusieurs sociétés

d'engineering pour pouvoir proposer nos services à la qualité supérieure et dans l'étendue donnée.

KPS Metal a.s. est actuellement actif dans les secteurs de production suivants :

- Les services complets du fournisseur EPC (Energy Performance Contracting) comme la réalisation des projets clé en main, notamment dans l'industrie chimique et dans l'industrie du pétrole et du gaz – engineering, étude de construction et services de consultation, assurance du matériel, mise en exploitation, essais, construction, analyses et études, formation du personnel, services après la remise de l'œuvre, service de vente et d'après-vente .
- Conception et fabrication des équipements pour l'industrie chimique et pétrochimique (par ex. récipients à pression et récipients sans pression, réservoirs, échangeurs de chaleur, réfrigérants à air, mécanismes de malaxage, réacteurs, colonnes, condensateurs, éjecteurs, brûleurs, chambres de combustion, « D » chemisters, séparateurs, etc.)
- Conception et fabrication des équipements pour l'industrie énergétique (cuves de mélange, séparateurs, tirettes, diverteurs, échangeurs de produits de la combustion, échangeurs à haute et à basse pression, groupes calorigènes, condensateurs, conduites des gaz de combustion etc.)
- Conception et fabrication des constructions en acier (silos, réservoirs de stockage, cheminées, tuyauteries en acier, ponts, charpentes, bâtis des machines etc.)

KPS Metal a.s. offre des services de qualité supérieure selon les exigences du client – de la réception du chantier jusqu'à la remise du produit fini.

FOURNITURES CLE EN MAIN

Les fournitures sont basées sur nos vastes expériences dans le domaine de l'industrie chimique et pétrochimique, notamment du génie chimique et de la technologie chimique.

Orientation du domaine :

- Traitement du pétrole brut
- Engineering pétrochimique
- Traitement de gaz
- Engineering chimique
- Utilisation du biogaz résiduel (électricité /vapeur)

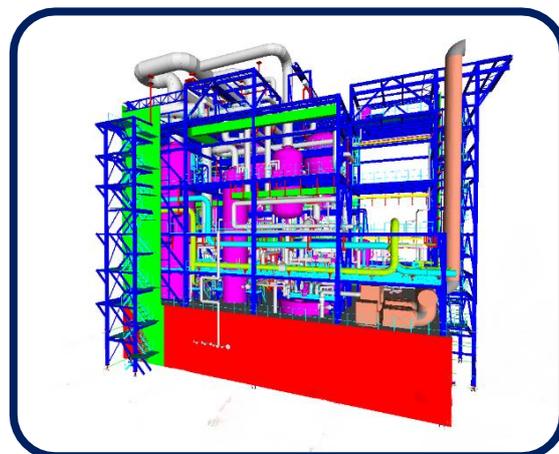
Caractères principaux de la société :

- Services complexes
- Capacité d'autocontrôle
- Travail flexible en équipe
- Système de management sophistiqué
- Personnel hautement qualifié
- Vastes expériences de longues années
- Responsabilité sociale



Activités de construction :

- Rapports d'appréciation
- Etudes de danger et d'état de marche (HAZOP)
- Etudes de faisabilité
- Bases des études de construction - Basis of design
- Documentation de construction principale
- Documentation de construction de détail, c'est-à-dire :
 - Partie processive de la conception, y compris l'engineering de principaux équipements
 - Partie mécanique de la conception, c'est-à-dire la disposition des équipements et de la tuyauterie – modèles 2D et 3D, analyse des contraintes, proposition de la conception de la construction en acier
 - Dossier de plans de construction
 - Proposition électronique, y compris la télécommunication, système électrique des avertisseurs d'incendie, système de sécurité électronique, CCTV
 - Conception de l'appareillage– appareils ambulants et systèmes de commande
- Manuels pour la mise en service
- Manuels de service
- Spécifications des pièces de rechange
- Documentation du classifié



Non pas en dernier lieu, nous sommes capables également d'évaluer l'état d'un dispositif en fonctionnement dans tous les domaines y compris la proposition des réparations nécessaires et de l'amélioration de la capacité.

STRATEGIE DU SYSTEME DE QUALITE ET TECHNOLOGIES D'INFORMATION

Notre société va assurer la conformité avec les conditions de la certification conformément à ISO, avec le système de management de qualité, Système du management environnemental, etc.

La communication, c'est l'amélioration de la qualité et l'assurance de ses paramètres les plus importants. Le logiciel utilisé pour les activités administratives continuera à être basé sur les produits de Microsoft, dans le domaine des systèmes de construction CAD, nous allons réaliser le choix stratégique du CAD et assurer par conséquence son implantation et la formation.



La base de données des normes continuera à être maintenue dans le domaine de toutes les normes de base comme API, ASTM, ANSI, EN, DIN, ČSN et GOST.



Le respect des procédés prescrits est la priorité fondamentale de la stratégie de la société **KPS Metal a.s.**

POSSIBILITES DE FABRICATION

Les possibilités de fabrication décrites ci-dessous ne sont pas limitées, en utilisant les dispositifs de levage mobile, nous sommes capables de fabriquer jusqu'à 120 tonnes dans nos propres locaux couverts. Pour plus d'informations concernant les produits concrets, contactez le personnel du service commercial.

Division de la matière :

- cisailage - jusqu'à la force 16, longueur 3150 (selon demande individuelle)
- cisailage de forme – jusqu'à la force 4, diamètre D = 2000
- découpage – diamètre maxi D = 420
- coupage au chalumeau - RS 501 – matériau carboné jusqu'à la force 200
 - matériau inox jusqu'à la force 40
 - formes arbitraires selon le programme créé dans le système CAD



Forgeage de la matière :

- pliage – jusqu'à la longueur 4100, pression 180 t (jusqu'à la force de tôle environ 14, selon la longueur)
- cintrage jusqu'à la force 25 (selon le diamètre et la largeur de tôle)
- presses – excentrique 250 t, table 800 x 1120 mm



Soudure :

- automate sous le corps fondant CaB 300M, ESAB 4,5 x 4 Basic Station 1 jusqu'au diamètre D 4000 (récipients) jusqu'à l = 15000 (profils)
- soudure dans l'atmosphère de protection
 - MIG, MAG – Fronius Traus Pulse Synergic 4000, 30 – 400 A, fil. 0,8 – 1,6
 - WIG, TIG – Selco Genesis 382 AC/DC, 6 – 380 A, soudure de la matière de classe 17, Al + alliages, Cu + alliages
- soudage à électrode enrobée – Selco Genesis 382 AC/DC
- soudage orbital POLYSOUDE PS 406, tête orbitale TS 2000 s AVC et avec chargeuse de fil intégrée – soudure tube - plaque tubulaire



Usinage mécanique :

- tournage – machinerie :
SV 18A, SU 50A/2000, SU 80/5000, SUR 400/4000
SC 22, Karusel jusqu'à D 2150
jusqu'à D 1500 au-dessus du banc
- rectification - jusqu'à D 630, longueur 3000 mm, poids 1200 kg
- rectification plane
dimension 300 x 1000, poids 140 kg
- affûtage des couteaux
dimension 300 x 4500, poids 500 kg
- fraisage – machinerie :
FGSH 50, FGSV 50, FNG 3/20
dimension de serrage 1600 x 6500
passage entre les porte-broches latéraux 1710 –
hauteur maxi 1665
- machines à aléser horizontales
machinerie : W 100, WD 160/4
mouvement de la broche : hauteur – 2500, largeur –
3150, avancement- 1600
- - dimensions maxi 1800 x 1500 x 6000
bords des tôles L 11550
- mortaisage vertical – dimension de la table D 900, poids 8
- denture - jusqu'à M 10
- jusqu'à D 1250, largeur 400 (sans support)



Laminage des tubes en plaque tubulaire:

- Maus M4V, F 90/VZ
- diamètre maxi du mandrinage 38 mm
- diamètre mini du mandrinage 12,7 mm

Traitement de surface :

- grenailage à chambres (dimensions maxi 4500 x 4500 x 15000), poids 30000 kg
- vernissage



Dispositifs de mise en pression pour les essais à pression hydraulique:

- DENJET CE 20-350/400
- pression maxi 350 bar /5075 psi
- débit : 22,7 l/min.



AUTRES ACTIVITÉS

Division du matériau :

- découpe au laser
- découpe au jet d'eau

Traitement thermique :

- calcination aux fours, calcination d'induction et de résistance
- trempe (y compris trempe d'induction)
- revenu
- nitruration
- sulfuration



Traitement de surface :

- zingage (galvanisation, galvanisation électrolytique)
- dérochage
- passivation
- chromage
- nickelage
- finissage en noir



INSPECTIONS ET ESSAIS

Les produits que nous fabriquons ont également d'importantes exigences au contrôle et à la réalisation de divers essais. En général, les types de contrôles suivants sont réalisés :

- **conformément à ASME**
 - contrôle visuel (VT) conformément à SNT-TC-1A, Level 2, 3
 - essai non-destructif par méthode capillaire (PT) conformément à SNT-TC-1A, Level 2, 3
 - essai non-destructif par la méthode magnétique de poudre (MT) conformément à SNT-TC-1A, Level 2, 3
 - essai non-destructif par la méthode d'ultrason (UT) conformément à SNT-TC-1A, Level 2, 3
 - essai non-destructif par la méthode radiographique (RT) conformément à SNT-TC-1A, Level 2, 3
- **conformément à EN**
 - contrôle visuel (VT) conformément à EN 970 / ISO 17637
 - contrôle visuel (VT) conformément à EN ISO 9712, Level 2
 - essai non-destructif par méthode capillaire (PT) conformément à EN ISO 9712, Level 2
 - essai non-destructif par la méthode magnétique de poudre (MT) conformément à EN ISO 9712, Level 2

- essai non-destructif par la méthode d'ultrason (UT) conformément à EN ISO 9712, Level 2
- essai non-destructif par la méthode radiographique (RT) conformément à EN ISO 9712, Level 3

DISPOSITIFS POUR L'INDUSTRIE CHIMIQUE ET PETROCHIMIQUE

Dans le domaine des dispositifs chimiques et pétrochimiques, nous réalisons la conception, la construction et la livraison d'une large gamme des appareils et des dispositifs qui sont mis en valeur notamment dans toute une série des ateliers des usines chimiques, des raffineries mais aussi dans d'autres domaines d'industrie comme par exemple distilleries alcool, brasseries, sucreries, ateliers de galvanisation, usine sidérurgiques, papeteries, verrerie, usines à gaz et dans toute une série d'autres ateliers.

Aperçu de l'assortiment des dispositifs proposés :

Réceptacles

- à pression (version horizontale et verticale)
- à double gaine (chaudière à double paroi)
- chauffées au serpentin chauffant
- sans pression (cylindriques, rectangulaires, etc.)



Colonnes

- sont conçues en fonction de l'exigence de projet, possibilité de les fournir y compris la construction encastrée et les étages

Echangeurs de chaleur tubulaires et faisceaux tubulaires

- de divers constructions et fabriqués de divers matériaux, par ex. avec la plaque tubulaire fixe, à tête flottante, avec un compensateur dans la gaine, avec la plaque tubulaire plaquée, selon les sollicitations de projet

tubulaire fixe, à tête flottante, avec un compensateur dans la gaine, avec la plaque tubulaire plaquée, selon les sollicitations de projet



Réfrigérants à air

- diverses variantes et versions des tubes à ailerons. Possibilité d'assurer la fourniture complète y compris la conception même du dispositif

Appareils

- Il s'agit d'une construction spéciale et de la version des appareils qui est proposée par une organisation d'études de construction pour les buts technologiques données. Le dispositif est fourni conformément aux exigences d'études de construction et selon les besoins des différents clients



Réacteurs

- Appareils spécialement conçus destinés pour une exploitation donnée, par ex. les réacteurs d'agitation.



Ils peuvent être livrés fabriqués de différents matériaux, le matériau CS, SS + par exemple le gommage, éventuellement un traitement de surface différent dans le but d'assurer la résistance au médium utilisée

Dispositifs de malaxage

- Notre société fournit de différentes constructions et versions, chaque dispositif est conçu séparément pour le procès donné de malaxage et dans l'égard pour son but d'utilisation, le dispositif est fourni dans la plage de la puissance absorbée du moteur électrique de 0.5 – 120 kW

Brûleurs des fours industriels

- Les brûleurs sont destinés pour l'industrie chimique et pétrochimique, soit pour les raffineries du pays et pour les exploitations assurant le traitement des produits de pétrole, soit pour les complexes pétrochimiques dans l'ex-USSR, l'Iraq et la Syrie.



Ejecteurs à vapeur

- nous fabriquons et fournissons les éjecteurs conformément à la documentation remise, la version des éjecteurs peut être chauffé, non-chauffé, avec la possibilité de réglage de la puissance etc.

Dispositifs pour le traitement de l'air comprimé

- réservoirs à air, chemistres 6 FAD, séparateurs VF, MF et sècheurs d'air de la série VAB, le dispositif est destiné pour le séchage et pour la filtration des gaz et des aérosols (eau, huile, ...)

Séparateurs

- sont livrés dans de diverses versions et ils servent à séparer les brouillards d'huile, des émulsions, des aérosols liquides, des gaz faciles à dissoudre, ensuite des imbrûlés de poussière sous-micronés et fibreux

La société **KPS Metal** fabrique également toute une série d'autres dispositifs selon les exigences spéciales des bureaux d'études et à la demandes des clients, comme par ex.: résidus évaporés, autoclaves, filtres, condensateurs, chambres de combustion, équipements des fours, ensuite des cheminées, séparateurs, réservoirs, dispositifs pour les sources d'énergie alternatifs et renouvelables et toute une série d'autres appareils.

Les récipients à pression, les colonnes et les appareils mentionnés ci-dessus peuvent être équipés de différentes constructions encastrées servant notamment à la séparation, mais aussi aux buts technologiques et processifs. Même dans ce domaine, nous sommes capables de proposer aux clients toute une série des installations. Il s'agit notamment de :

Chemister „D“ („demister“)

- il s'agit des séparateurs à fil qui atteignent de hautes performances dans le domaine de la séparation des gaz et des aérosols, ils sont livrés conformément aux conditions techniques et aux standards KPS Metal a.s., éventuellement à la demande du client.



Bougies filtrantes, paniers de séparation

- Ce dispositif est utilisé surtout pour les chemisters, les épurateurs et les séparateurs



Séparateurs lamellaires

- Séparateurs où la partie gazeuse du médium passe par de différentes formes des lamelles. Pour améliorer leur performances, il est possible de les combiner ensemble avec le séparateur de type Chemister „D“ („demister“)

Séparateurs

- Des constructions encastrées spécialement conçues que la société KPS Metal fabrique selon la documentation du client

Etages à cloches des colonnes, clapets

- Le dispositif est destiné et fourni exclusivement pour les colonnes, éventuellement il est possible de fournir isolément, en tant que des pièces de rechange



Autres constructions encastrées

- Fabriqués selon l'engineering. Il s'agit notamment de serpentins chauffants tubulaires, des serpentins des demi-tubes, des fermetures siphon et des grilles avec la toile à filet pour de différentes charges.

DISPOSITIFS POUR L'INDUSTRIE ENERGETIQUE

Dans le domaine des dispositifs énergétiques, notre société assure la conception, la fabrication et la livraison d'un large assortiment des appareils et des dispositifs qui sont utilisés notamment dans toute une série des exploitations énergétiques, comme par exemple les usines d'électricité, les chaudières, les centrales de chauffage, les centrales thermiques et les centres d'incinération d'ordures.

Aperçu de l'assortiment des dispositifs livrés :

Bacs d'alimentation

- Nous fabriquons toute une série des bacs d'alimentation de différentes constructions. Il s'agit des bacs cylindriques horizontaux tout soudés équipés d'une construction encastrée intérieure. Le dispositif est destiné notamment pour les générateurs de vapeur et pour les chaudières aux performances basses et moyennes.



Réchauffeurs haute pression VTO (HPH)

- Les réchauffeurs mentionnés sont fabriqués selon les exigences à la construction du client dans de différentes versions de la matière. En principe, il s'agit des échangeurs de chaleur tout soudés, aux fils de la dernière finesse, d'une construction spéciale avec les tubes-U dans la gaine qui sont mandrinés et soudés dans une plaque tubulaire en acier.



Réchauffeurs basse pression NTO (LPH)

- Il s'agit également des échangeurs de chaleur aux fils de la dernière finesse tout soudés de différentes constructions. Les tubes des faisceaux (tubes-U) sont mandrinés, éventuellement soudés à l'aide d'une soudure de haute étanchéité dans la plaque tubulaire.



Réchauffeurs de chauffage (DH)

- Il s'agit surtout des échangeurs de chaleur tubulaires à plusieurs voies aux fils de la dernière finesse de différentes constructions et versions. Les tubes des faisceaux sont mandrinés dans la plupart des voies.



Cheminées, conduits de fumée, conduits de gaz brûlés

- Notre société assure également les fournitures des cheminées et de la robinetterie d'interconnexion comme par exemple les conduits de fumée et les conduits des produits de combustion. Nous préférons la fabrication des pièces plus petites ou moyennes qui peuvent être fabriquées et par conséquent fournies assemblées par différents assemblages.

Condensateurs

- un dispositif qui fait partie intégrante de la turbine, en principe il s'agit d'un appareil tubulaire dans lequel l'eau qui circule refroidit la vapeur qui a passé par la turbine ce qui la fluidifie par la suite.



Échangeurs de gaz brûlés

- Un dispositif utilisé dans les exploitations énergétiques existantes et qui est conçu notamment pour l'a récupération de la chaleur résiduelle.

Tirettes et clapets des conduits de produits de combustion

- Un dispositif qui est installé sur les cheminées des sous-ensembles énergétiques qui a plusieurs fonctions comme par ex. empêcher le refroidissement de la chaudière, la rétention de l'eau de pluie et toute une série d'autres fonctions.



Diverteurs (robinetterie à trois voies)

- Un dispositif permettant d'exploiter un sous-ensemble énergétique avec un by-pass. Il permet aussi une exploitation indépendante de la turbine, raccordée aux d'autres parties d'un complexe technologique.

Dispositifs pour les centres de malaxage

- Des dispositifs et des appareils de malaxage à conception spéciale qui sont destinés notamment au transport des produits générés lors de la combustion dans les centrales thermiques et dans les stations de chauffage y compris les cendres des chaudières fluides et des produit résiduaire de désouffrage.



Corps des chaudières

- Des corps de chaudières de différentes constructions et versions sont fabriqués selon la documentation fournie par le client.

CONSTRUCTIONS EN ACIER

Objets de fabrication et stockage

- silos, tanks de stockage, containers
- cheminées, tours de lavage, trémie de déchargement
- tuyauterie acier de différentes formes



Constructions spéciales

- bâtis de machines
- bâtis des moyens mobiles



Constructions technologiques

- constructions d'appui
- plateaux y compris recouvreage
- échelles, escaliers, garde-corps



Autres constructions à la demande du client



CERTIFICATS



Certificat de qualité conformément à ISO 9001:2015 y compris la technologie de soudage conformément à EN 3834-2 délivré par VÚPS le 22 mars 2019



Certificat d'inspection pour la fabrication des dispositifs sous pression délivré par SZÚ – TI – par l'inspection technique le 7 avril 2017

Certificat pour la réalisation des constructions en acier conformément à ČSN EN 1090-2, incluant la fabrication pour la classe de construction EXC3 délivré par VÚPS le 22 mars 2019.

CERTIFICATS



Certificat d'autorisation de fabrication des récipients à pression conformément à ASME - „U“-Stamp délivré le 27 août 2019



Certificat d'autorisation de fabrication des récipients à pression conformément à ASME - „U2“-Stamp délivré le 27 août 2019



Certificat d'autorisation de fabrication des chaudières conformément à ASME - „S“-Stamp délivré le 27 août 2019



Certificat autorisant l'utilisation de marque NB et l'enregistrement des récipients à pression et des chaudières fabriquées conformément à ASME Code, délivré par National Board le 13 juillet 2016.

CERTIFICATS

ТАМОЖЕННЫЙ СОЮЗ

СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ
№ ТС. RU.CC.ZMHO.B.00399
Серия RU № 0138409

ОРГАН ПО СЕРТИФИКАЦИИ продукция и услуг "Вашковский центр сертификации и тестирования" ООО "АРПГРУПП", ул. 50-летия Октября, д. 24, оф. 309, г. Уфа, Республика Башкортостан, Россия, 450005. Телефон (347) 246-07-17, факс (347) 246-07-17, адрес электронной почты arpg@met.ru. Аттестат аккредитации № РОСС RU.0001.10MН10 выдан 29.01.2014 Федеральной службой по аккредитации.

ЗАЯВИТЕЛЬ Общество с ограниченной ответственностью "ТЕХКОМПЛЕКТИМПОРТ", ОГРН: 1077847569810. Место нахождения и фактический адрес: ул. Калинина, 10 лит. А, пом. 2Н, г. Санкт-Петербург, Российская Федерация, 198099. Телефон 88129073620, факс 88124541607, адрес электронной почты kt@k-l.ru.

ИЗГОТОВИТЕЛЬ KPS Metal s.s. Место нахождения и фактический адрес: Urbankova 231, 676 02 Mladá Boleslav, Чешская Республика.

ПРОДУКЦИЯ Аппараты теплообменные кожухотрубчатые горизонтальные и вертикальные, с теплообменными трубными решетками и температурным компенсатором на входе; с плавящей головкой; с U-образными трубами; рабочие температуры до плюс 600°С, с рабочим давлением в секторе и в трубах пространствах от 0,06 МПа до 40,0 МПа, вместимость секторного и трубного пространства до 200 м³; рабочая среда газ и жидкость, рабочие среды групп 1 и 2, категории оборудования 3 и 4 в соответствии с приложением №1 ТР ТС 032/2013. Directive 97/23/EC, ASME Sec. VIII Div. 1, ASME Sec. VIII Div. 2. Серийный выпуск.

КОД ТН ВЭД ТС 8419 50 000

СООТВЕТСТВУЕТ ТРЕБОВАНИЯМ ТР ТС 032/2013 "О безопасности оборудования, работающего под избыточным давлением", утв. Решением Совета ЕЭК от 2 июля 2013 года № 41 ТР ТС 010/2011 "О безопасности машин и оборудования", утв. Решением Комиссии Таможенного союза от 18 октября 2011 года № 823

СЕРТИФИКАТ ВЫДАН НА ОСНОВАНИИ Протокола испытаний № 385/15 от 10.04.2015 Испытательной лабораторией потенциально опасных объектов ООО "Научно-технический центр экспертизы, диагностики, освидетельствования", аттестат аккредитации № РОСС RU.0001.21ТС01 от 22.04.2011 до 22.04.2016, акта о результатах анализа состояния производства № 131ТС-15 от 25.03.2015

ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ Условия хранения, срок хранения и срок службы в соответствии с эксплуатационной документацией.

Срок действия с 23.04.2015 по 22.04.2020 включительно

Исполнитель (уполномоченное лицо) по сертификации: Е.П. Винокурова
Лицензия (испытатель-эксперт): Е.П. Винокурова

ТАМОЖЕННЫЙ СОЮЗ

СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ
№ ТС. RU.CC.ZMHO.B.00399
Серия RU № 0138409

ОРГАН ПО СЕРТИФИКАЦИИ продукция и услуг "Вашковский центр сертификации и тестирования" ООО "АРПГРУПП", ул. 50-летия Октября, д. 24, оф. 309, г. Уфа, Республика Башкортостан, Россия, 450005. Телефон (347) 246-07-17, факс (347) 246-07-17, адрес электронной почты arpg@met.ru. Аттестат аккредитации № РОСС RU.0001.10MН10 выдан 29.01.2014 Федеральной службой по аккредитации.

ЗАЯВИТЕЛЬ Общество с ограниченной ответственностью "ТЕХКОМПЛЕКТИМПОРТ", ОГРН: 1077847569810. Место нахождения и фактический адрес: ул. Калинина, 10 лит. А, пом. 2Н, г. Санкт-Петербург, Российская Федерация, 198099. Телефон 88129073620, факс 88124541607, адрес электронной почты kt@k-l.ru.

ИЗГОТОВИТЕЛЬ KPS Metal s.s. Место нахождения и фактический адрес: Urbankova 231, 676 02 Mladá Boleslav, Чешская Республика.

ПРОДУКЦИЯ Аппараты теплообменные трубчатые горизонтальные и вертикальные, рабочие температуры до плюс 1000°С, с рабочим давлением от 0,06 МПа до 40,0 МПа, вместимостью до 200 м³, рабочая среда газ и жидкость, рабочие среды групп 1 и 2, категории оборудования 3 и 4 в соответствии с приложением №1 ТР ТС 032/2013.

Directive 97/23/EC, ASME Sec. VIII Div. 1, ASME Sec. VIII Div. 2. Серийный выпуск.

КОД ТН ВЭД ТС 8419 50 000

СООТВЕТСТВУЕТ ТРЕБОВАНИЯМ ТР ТС 032/2013 "О безопасности оборудования, работающего под избыточным давлением", утв. Решением Совета ЕЭК от 2 июля 2013 года № 41 ТР ТС 010/2011 "О безопасности машин и оборудования", утв. Решением Комиссии Таможенного союза от 18 октября 2011 года № 823

СЕРТИФИКАТ ВЫДАН НА ОСНОВАНИИ Протокола испытаний № 386/15 от 10.04.2015 Испытательной лабораторией потенциально опасных объектов ООО "Научно-технический центр экспертизы, диагностики, освидетельствования", аттестат аккредитации № РОСС RU.0001.21ТС01 от 22.04.2011 до 22.04.2016, акта о результатах анализа состояния производства № 132ТС-15 от 25.03.2015

ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ Условия хранения, срок хранения и срок службы в соответствии с эксплуатационной документацией.

Срок действия с 23.04.2015 по 22.04.2020 включительно

Исполнитель (уполномоченное лицо) по сертификации: Е.П. Винокурова
Лицензия (испытатель-эксперт): В.В. Шавалова

ТАМОЖЕННЫЙ СОЮЗ

СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ
№ ТС. RU.CC.ZMHO.B.00399
Серия RU № 0138409

ОРГАН ПО СЕРТИФИКАЦИИ продукция и услуг "Вашковский центр сертификации и тестирования" ООО "АРПГРУПП", ул. 50-летия Октября, д. 24, оф. 309, г. Уфа, Республика Башкортостан, Россия, 450005. Телефон (347) 246-07-17, факс (347) 246-07-17, адрес электронной почты arpg@met.ru. Аттестат аккредитации № РОСС RU.0001.10MН10 выдан 29.01.2014 Федеральной службой по аккредитации.

ЗАЯВИТЕЛЬ Общество с ограниченной ответственностью "ТЕХКОМПЛЕКТИМПОРТ", ОГРН: 1077847569810. Место нахождения и фактический адрес: ул. Калинина, 10 лит. А, пом. 2Н, г. Санкт-Петербург, Российская Федерация, 198099. Телефон 88129073620, факс 88124541607, адрес электронной почты kt@k-l.ru.

ИЗГОТОВИТЕЛЬ KPS Metal s.s. Место нахождения и фактический адрес: Urbankova 231, 676 02 Mladá Boleslav, Чешская Республика.

ПРОДУКЦИЯ Кожухотрубчатые пучки к теплообменному оборудованию, рабочие температуры до плюс 600°С, с рабочим давлением от 0,06 МПа до 40,0 МПа, вместимостью до 200 м³, рабочая среда газ и жидкость, рабочие среды групп 1 и 2, категории оборудования 3 и 4 в соответствии с приложением №1 ТР ТС 032/2013.

Directive 97/23/EC, ASME Sec. VIII Div. 1, ASME Sec. VIII Div. 2. Серийный выпуск.

КОД ТН ВЭД ТС 841950000, 8419908509

СООТВЕТСТВУЕТ ТРЕБОВАНИЯМ ТР ТС 032/2013 "О безопасности оборудования, работающего под избыточным давлением", утв. Решением Совета ЕЭК от 2 июля 2013 года № 41

СЕРТИФИКАТ ВЫДАН НА ОСНОВАНИИ Протокола испытаний № 387/15 от 10.04.2015 Испытательной лабораторией потенциально опасных объектов ООО "Научно-технический центр экспертизы, диагностики, освидетельствования", аттестат аккредитации № РОСС RU.0001.21ТС01 от 22.04.2011 до 22.04.2016, акта о результатах анализа состояния производства № 133ТС-15 от 25.03.2015

ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ Условия хранения, срок хранения и срок службы в соответствии с эксплуатационной документацией.

Срок действия с 23.04.2015 по 22.04.2020 включительно

Исполнитель (уполномоченное лицо) по сертификации: Е.П. Винокурова
Лицензия (испытатель-эксперт): В.В. Шавалова

Certificats de conformité pour la fabrication des appareils à gaine et des appareils tubulaires servant à l'échange de chaleur, des appareils tubulaires servant à l'échange de chaleur et des faisceaux de convection pour les dispositifs servant à l'échange de chaleur, délivré le 23 avril 2015 en Fédération russe.

CERTIFICATS

ТАМОЖЕННЫЙ СОЮЗ

СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ
№ ТС - RU C-CZ.M062.B.02989
Серия RU № 0338257

ОРГАН ПО СЕРТИФИКАЦИИ Федерация Обществ с ограниченной ответственностью «ПРОММАШ ТЕСТ»
Место нахождения: 115114, Российская Федерация, город Москва, Дербинская набережная, дом 11, помещение 60.
Финансовый адрес: 115114, Российская Федерация, город Москва, Дербинская набережная, дом 11, помещение 60.
Телефон: +7 (495) 773-48-43, факс: +7 (495) 773-48-43, адрес электронной почты: info@prommashtest.ru. Аттестат аккредитации регистрационный № РОСС RU.0001.11M062 выдан 01.12.2014 года Федеральной службой по аккредитации.

ЗАЯВИТЕЛЬ Общество с ограниченной ответственностью «Техноинженерпротект»
Основной государственный регистрационный номер: 1077812089183
Место нахождения: 190099, Российская Федерация, город Санкт-Петербург, улица Каломы, дом 10, литер А, помещение 2Н
Финансовый адрес: 190099, Российская Федерация, город Санкт-Петербург, улица Каломы, дом 10, литер А, помещение 2Н
Телефон: 8122873620, факс: 8122873620, адрес электронной почты: k@tsp.ru

ИЗГОТОВИТЕЛЬ «KPS Metal s.r.o.»
Место нахождения: ЧЕШСКАЯ РЕПУБЛИКА, Ушаньска 231, 676 02, Мотавце Выбравце
Финансовый адрес: ЧЕШСКАЯ РЕПУБЛИКА, Ушаньска 231, 676 02, Мотавце Выбравце

ПРОДУКЦИЯ Элементы котлов-утилизаторов, выгорающие вещества рабочего давления до 40 МПа, трубные пучки, тип «KPS».
Продукция изготовлена в соответствии с Directivou 97/23/ES «Оборудование, работающее под давлением».
Серийный выпуск

КОД ТН ВЭД ТС 8402 90 000 9

СООТВЕТСТВУЕТ ТРЕБОВАНИЯМ Технического регламента Таможенного союза ТР ТС 032/2013 «О безопасности оборудования, работающего под избыточным давлением»

СЕРТИФИКАТ ВЫДАН НА ОСНОВАНИИ протокола испытаний № 02113-70659 от 02.11.2015 года. Неполноточная лаборатория Общества с ограниченной ответственностью «Серакс-», аттестат аккредитации регистрационный № РОСС RU.0001.21A091 действителен до 21.10.2018 года, дата анализа системы сертификации №00081241 от 02.11.2013 года принята по сертификации Общества с ограниченной ответственностью «ПРОММАШ ТЕСТ», документация изготовлена - согласно приложению, бланк № 0251023.

ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ Условия и сроки хранения продукции, срок службы (полезности) указаны в приложении к регламенту эксплуатационной документации - согласно приложению, бланк № 0251023. Категория оборудования в соответствии с ТР ТС 032/2013 «О безопасности оборудования, работающего под избыточным давлением».

СРОК ДЕЙСТВИЯ С 24.11.2015 ПО 23.11.2020 ВКЛЮЧИТЕЛЬНО

Исполнитель (уполномоченное лицо) органа по сертификации: А.П. Филатов
Директор (подпись и печать): И.В. Михайлов
Секретарь (подпись и печать):

ТАМОЖЕННЫЙ СОЮЗ

СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ
№ ТС - RU C-CZ.M062.B.02989
Серия RU № 0338257

ОРГАН ПО СЕРТИФИКАЦИИ Федерация Обществ с ограниченной ответственностью «ПРОММАШ ТЕСТ»
Место нахождения: 115114, Российская Федерация, город Москва, Дербинская набережная, дом 11, помещение 60.
Финансовый адрес: 115114, Российская Федерация, город Москва, Дербинская набережная, дом 11, помещение 60.
Телефон: +7 (495) 773-48-43, факс: +7 (495) 773-48-43, адрес электронной почты: info@prommashtest.ru. Аттестат аккредитации регистрационный № РОСС RU.0001.11M062 выдан 01.12.2014 года Федеральной службой по аккредитации.

ЗАЯВИТЕЛЬ Общество с ограниченной ответственностью «Техноинженерпротект»
Основной государственный регистрационный номер: 1077812089183
Место нахождения: 190099, Российская Федерация, город Санкт-Петербург, улица Каломы, дом 10, литер А, помещение 2Н
Финансовый адрес: 190099, Российская Федерация, город Санкт-Петербург, улица Каломы, дом 10, литер А, помещение 2Н
Телефон: 8122873620, факс: 8122873620, адрес электронной почты: k@tsp.ru

ИЗГОТОВИТЕЛЬ «KPS Metal s.r.o.»
Место нахождения: ЧЕШСКАЯ РЕПУБЛИКА, Ушаньска 231, 676 02, Мотавце Выбравце
Финансовый адрес: ЧЕШСКАЯ РЕПУБЛИКА, Ушаньска 231, 676 02, Мотавце Выбравце

ПРОДУКЦИЯ Элементы котлов-утилизаторов, выгорающие вещества рабочего давления до 40 МПа, трубные пучки, тип «KPS».
Продукция изготовлена в соответствии с Directivou 97/23/ES «Оборудование, работающее под давлением».
Серийный выпуск

КОД ТН ВЭД ТС 8402 90 000 9

СООТВЕТСТВУЕТ ТРЕБОВАНИЯМ Технического регламента Таможенного союза ТР ТС 032/2013 «О безопасности оборудования, работающего под избыточным давлением»

СЕРТИФИКАТ ВЫДАН НА ОСНОВАНИИ протокола испытаний № 02113-70659 от 02.11.2015 года. Неполноточная лаборатория Общества с ограниченной ответственностью «Серакс-», аттестат аккредитации регистрационный № РОСС RU.0001.21A091 действителен до 21.10.2018 года, дата анализа системы сертификации №00081241 от 02.11.2013 года принята по сертификации Общества с ограниченной ответственностью «ПРОММАШ ТЕСТ», документация изготовлена - согласно приложению, бланк № 0251023.

ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ Условия и сроки хранения продукции, срок службы (полезности) указаны в приложении к регламенту эксплуатационной документации - согласно приложению, бланк № 0251023. Категория оборудования в соответствии с ТР ТС 032/2013 «О безопасности оборудования, работающего под избыточным давлением».

СРОК ДЕЙСТВИЯ С 24.11.2015 ПО 23.11.2020 ВКЛЮЧИТЕЛЬНО

Исполнитель (уполномоченное лицо) органа по сертификации: А.П. Филатов
Директор (подпись и печать): И.В. Михайлов
Секретарь (подпись и печать):

ТАМОЖЕННЫЙ СОЮЗ

СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ
№ ТС - RU C-CZ.M062.B.02992
Серия RU № 0338260

ОРГАН ПО СЕРТИФИКАЦИИ Федерация Обществ с ограниченной ответственностью «ПРОММАШ ТЕСТ»
Место нахождения: 115114, Российская Федерация, город Москва, Дербинская набережная, дом 11, помещение 60.
Финансовый адрес: 115114, Российская Федерация, город Москва, Дербинская набережная, дом 11, помещение 60.
Телефон: +7 (495) 773-48-43, факс: +7 (495) 773-48-43, адрес электронной почты: info@prommashtest.ru. Аттестат аккредитации регистрационный № РОСС RU.0001.11M062 выдан 01.12.2014 года Федеральной службой по аккредитации.

ЗАЯВИТЕЛЬ Общество с ограниченной ответственностью «Техноинженерпротект»
Основной государственный регистрационный номер: 1077812089183
Место нахождения: 190099, Российская Федерация, город Санкт-Петербург, улица Каломы, дом 10, литер А, помещение 2Н
Финансовый адрес: 190099, Российская Федерация, город Санкт-Петербург, улица Каломы, дом 10, литер А, помещение 2Н
Телефон: 8122873620, факс: 8122873620, адрес электронной почты: k@tsp.ru

ИЗГОТОВИТЕЛЬ «KPS Metal s.r.o.»
Место нахождения: ЧЕШСКАЯ РЕПУБЛИКА, Ушаньска 231, 676 02, Мотавце Выбравце
Финансовый адрес: ЧЕШСКАЯ РЕПУБЛИКА, Ушаньска 231, 676 02, Мотавце Выбравце

ПРОДУКЦИЯ детали трубопроводов, выгорающие вещества рабочего давления до 40 МПа: шланги, фланцы, колбы, трубы, DN от 100 мм до 1000 мм, тип «KPS».
Продукция изготовлена в соответствии с Directivou 97/23/ES «Оборудование, работающее под давлением».
Серийный выпуск

КОД ТН ВЭД ТС 7304 90 000 9, 7307 99 900 9

СООТВЕТСТВУЕТ ТРЕБОВАНИЯМ Технического регламента Таможенного союза ТР ТС 032/2013 «О безопасности оборудования, работающего под избыточным давлением»

СЕРТИФИКАТ ВЫДАН НА ОСНОВАНИИ протокола испытаний №06 02113-70656, 02113-70657, 02113-70658, 02113-70659 от 02.11.2015 года. Неполноточная лаборатория Общества с ограниченной ответственностью «Серакс-», аттестат аккредитации регистрационный № РОСС RU.0001.21A091 действителен до 21.10.2018 года, дата анализа системы сертификации №00081241 от 02.11.2013 года принята по сертификации Общества с ограниченной ответственностью «ПРОММАШ ТЕСТ», документация изготовлена - согласно приложению, бланк № 0251023.

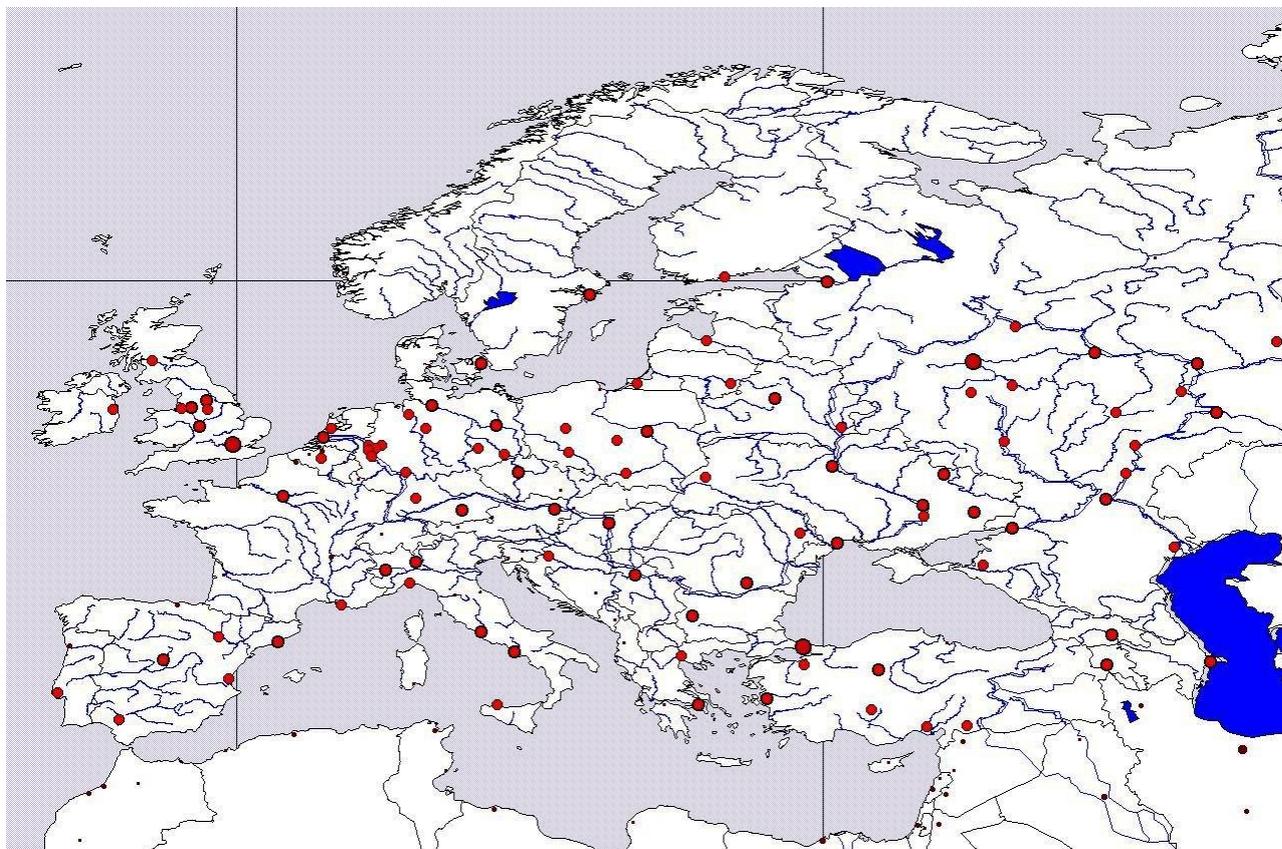
ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ Условия и сроки хранения продукции, срок службы (полезности) указаны в приложении к регламенту эксплуатационной документации - согласно приложению, бланк № 0251023. Категория оборудования в соответствии с ТР ТС 032/2013 «О безопасности оборудования, работающего под избыточным давлением».

СРОК ДЕЙСТВИЯ С 24.11.2015 ПО 23.11.2020 ВКЛЮЧИТЕЛЬНО

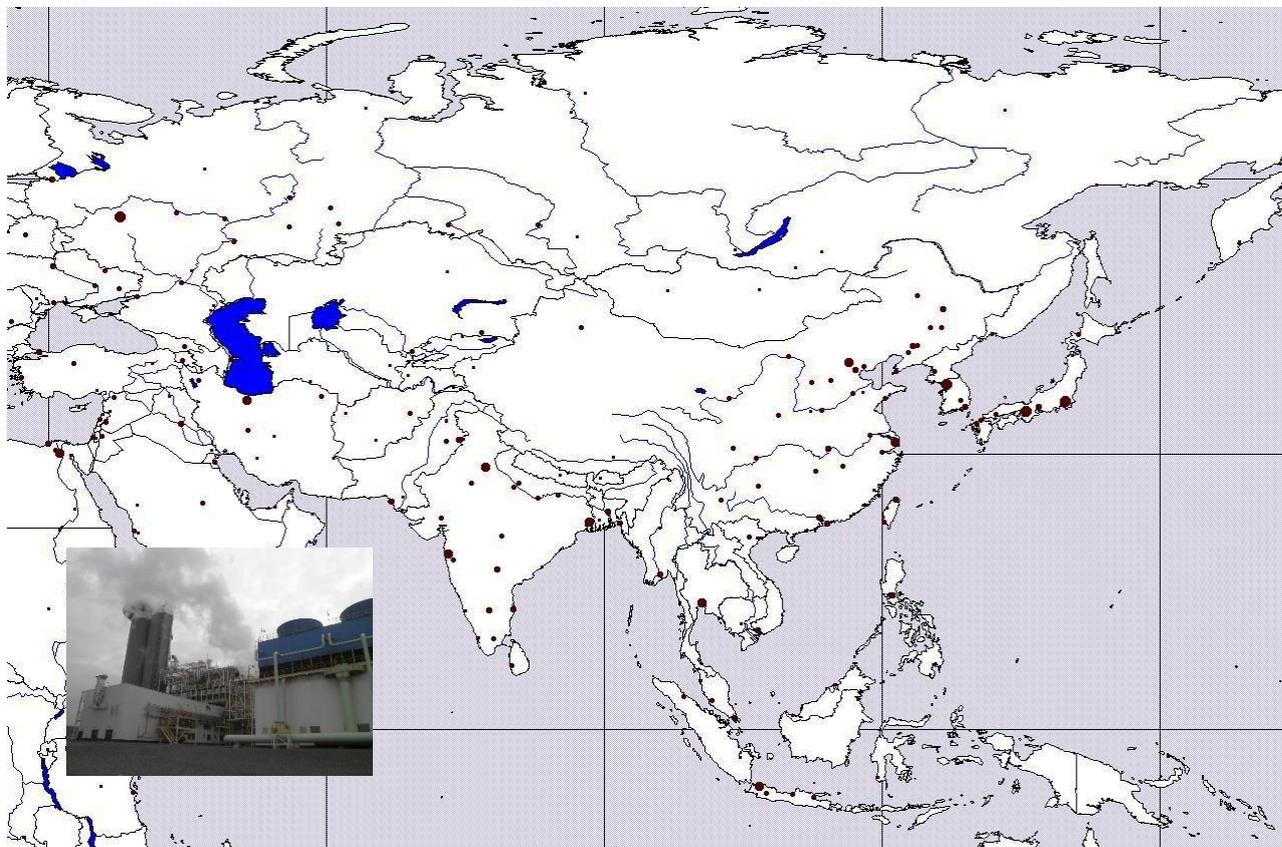
Исполнитель (уполномоченное лицо) органа по сертификации: А.П. Филатов
Директор (подпись и печать): И.В. Михайлов
Секретарь (подпись и печать):

Certificats de conformité pour la fabrication des chaudières – utilitateurs, parties pour chaudières – utilitateurs et composants de reseau de tuyauteries, delivre le 24 novembre 2015 en Federation russe.

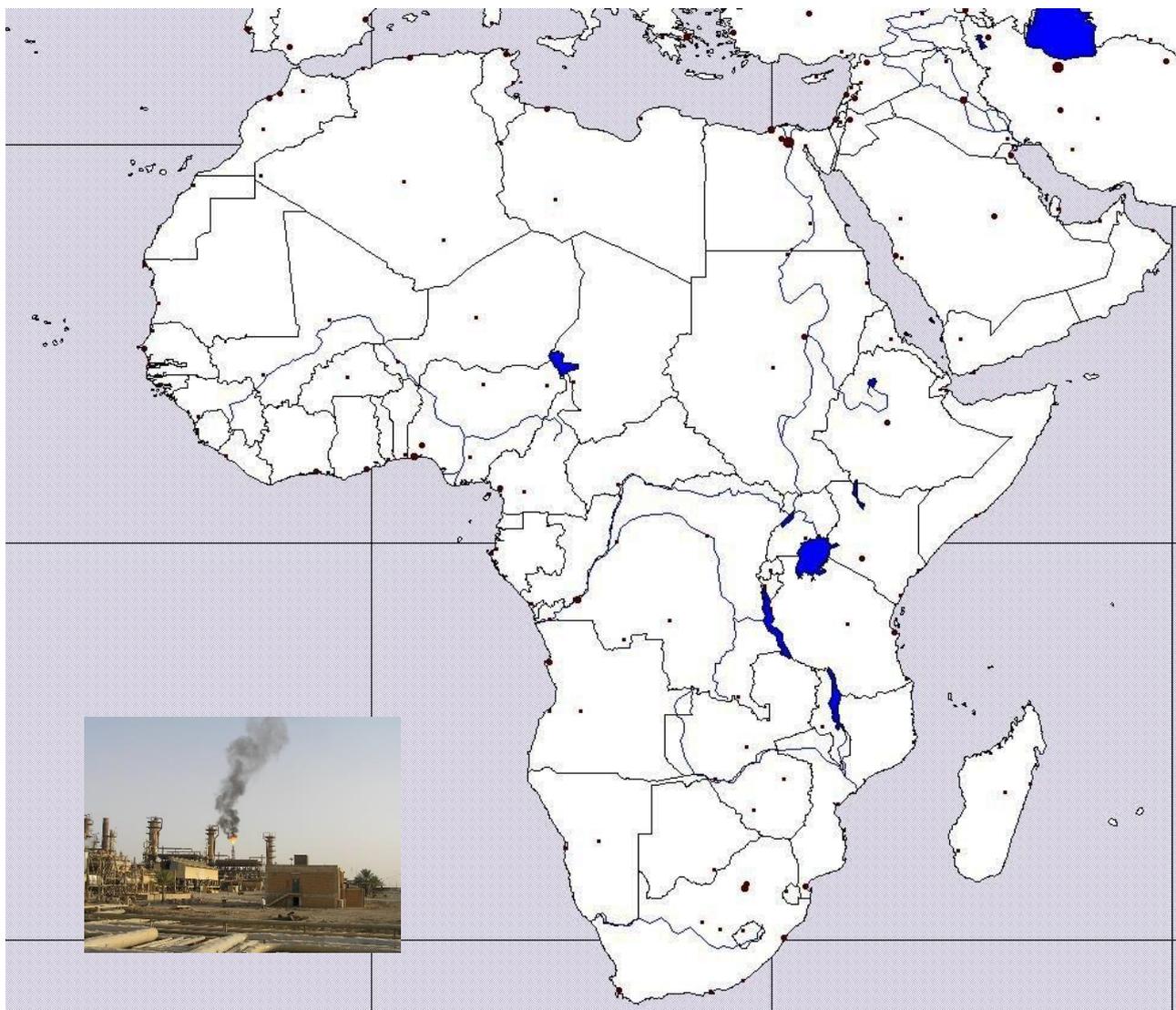
REFERENCES - EUROPE



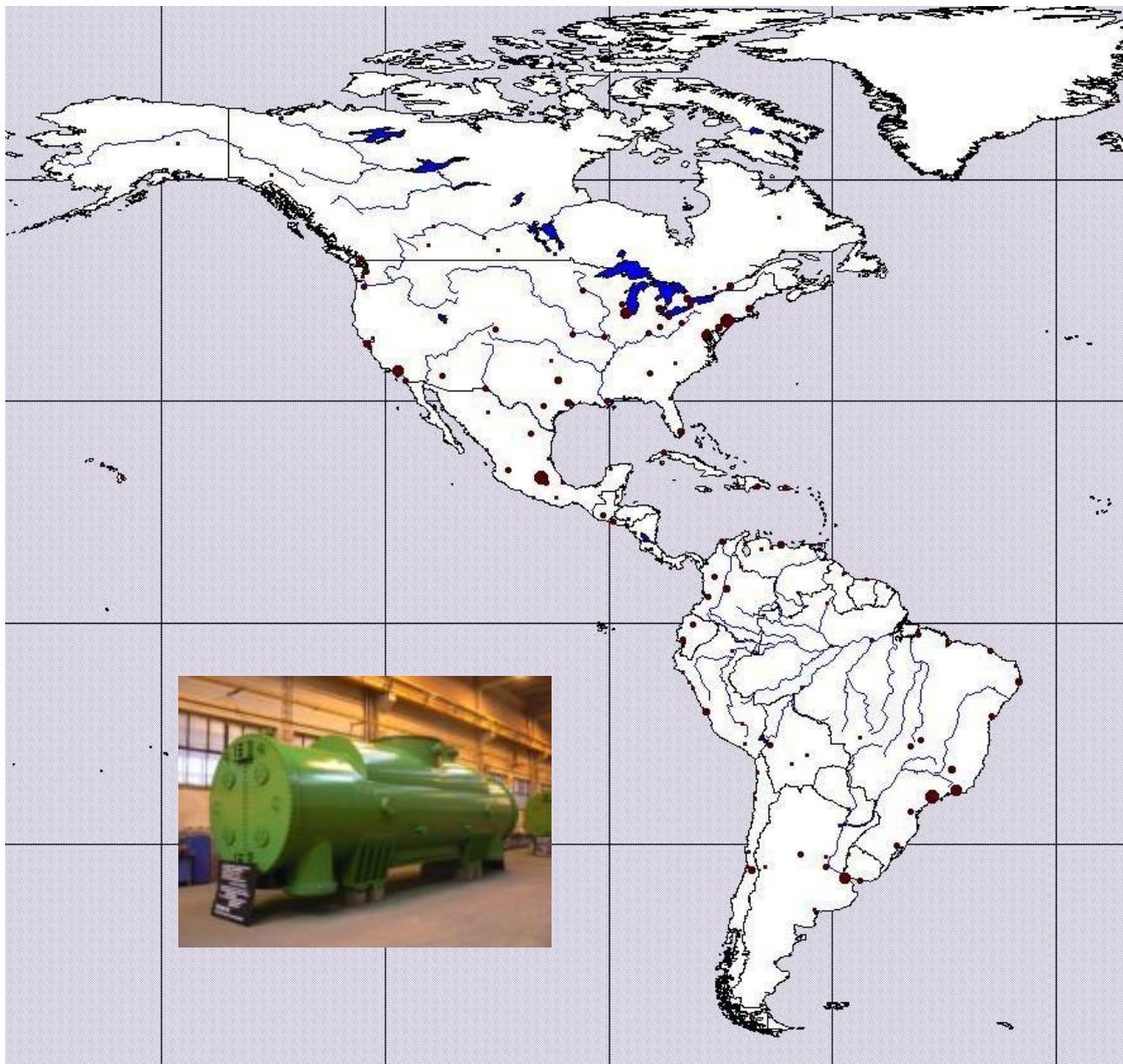
REFERENCES – RUSSIE, ASIE ET PROCHE ORIENT



REFERENCES – AFRIQUE ET PROCHE ORIENT



REFERENCES – AMERIQUE DU NORD ET DE SUD



Ing. Lubomír Oplatek, directeur général
Téléphone : +420 568 402 269
Portable : +420 602 531 337
oplatek@kpsmetal.cz

Siège social:	Urbánkova 231, CZ 676 02 Moravské Budějovice
IČO:	25621262
DIČ:	CZ25621262
Forme juridique:	société anonyme
Date de fondation:	18.10.2002
Téléphone:	+420 568 402 111
Fax:	+420 568 421 425
E-mail:	info@kpsmetal.cz
Web:	www.kpsmetal.cz

