



СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ

№ ТС TC RU C-CZ.MH32.B.00433

Серия RU № 0142774

ОРГАН ПО СЕРТИФИКАЦИИ общества с ограниченной ответственностью "Нижегородский центр технической диагностики, экспертизы и сертификации". Место нахождения: 603000, Россия, город Нижний Новгород, улица Ярославская, дом 4. Фактический адрес: 603022, Россия, город Нижний Новгород, проспект Гагарина, дом 1; 603000, Россия, город Нижний Новгород, улица Ярославская, дом 4. Телефон: +78314343185, +78312789666. Факс: +78314336442. Адрес электронной почты: info@nctdec.com. Аттестат аккредитации регистрационный № РОСС RU.0001.11MH32, 26.10.2015, Росаккредитация.

ЗАЯВИТЕЛЬ Общество с ограниченной ответственностью «АДЕПТ». Место нахождения, фактический адрес: 603044, Россия, город Нижний Новгород, улица Березовская, дом 78, офис 47. ОГРН: 1025202833237. Телефон: +78312244825. Факс: +78312244825. Адрес электронной почты: adeptltd@mail.ru

ИЗГОТОВИТЕЛЬ Акционерное общество Ондражейовицкий машиностроительный завод. Место нахождения: Чешская Республика, Hybernska 1271/32, 110 00 Praha 1. Фактический адрес: Чешская Республика, Salisov 49, 793 76 Zlate Hory.

ПРОДУКЦИЯ Сосуды и аппараты емкостные горизонтального и вертикального исполнения с эллиптическими днищами, рабочим давлением свыше 0,05 МПа до 36,0 МПа, вместимостью от 0,004 м³ до 400 м³ включительно. Директива 2014/68 /EU «Оборудование, работающее под давлением», Стандарт ASME "Котлы и сосуды, работающие под давлением", параграф VIII, раздел 1 "Правила проектирования сосудов под давлением". Серийный выпуск.

КОД ТН ВЭД ТС 7309001000, 7309003000, 7309005100, 7309005900, 7311009100, 7311009900

СООТВЕТСТВУЕТ ТРЕБОВАНИЯМ ТР ТС 010/2011 "О безопасности машин и оборудования"

СЕРТИФИКАТ ВЫДАН НА ОСНОВАНИИ протоколов испытаний №№ 21MH31.00558-16, 21MH31.00559-16 от 13.10.2016 испытательного центра общества с ограниченной ответственностью «Нижегородский центр технической диагностики, экспертизы и сертификации» (ООО «НЦТД»), аттестат аккредитации регистрационный № РОСС RU.0001.21MH31 сроком действия от 15.06.2015 до = бессрочно; акта о результатах анализа состояния производства от 25.08.2016, проведенного органом по сертификации общества с ограниченной ответственностью «Нижегородский центр технической диагностики, экспертизы и сертификации».

ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ Условия хранения - 8 (ОЖЗ) по ГОСТ 15150-69. Назначенный срок службы – 20 лет. Назначенный срок хранения до переконсервации - 2 года.

СРОК ДЕЙСТВИЯ С 17.10.2016 **ПО** 16.10.2021 **ВКЛЮЧИТЕЛЬНО**

Руководитель (уполномоченное
лицо) органа по сертификации

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

О.А. Воронов
(инициалы, фамилия)

Т.С. Овчинникова
(инициалы, фамилия)



ПРИЛОЖЕНИЕ

К СЕРТИФИКАТУ СООТВЕТСТВИЯ № ТС RU C-CZ.MH32.B.00443

Серия RU № 0096752

Сведения о документах, подтверждающих соответствие продукции требованиям технического регламента Таможенного союза

Протокол испытаний № 21MH31.00565-16 от 25.10.2016 испытательного центра общества с ограниченной ответственностью «Нижегородский центр технической диагностики, экспертизы и сертификации» (ООО «НЦТД»), аттестат аккредитации регистрационный № РОСС RU.0001.21MH31 сроком действия от 15.06.2015 до – бессрочно;

акт о результатах анализа состояния производства от 25.08.2016, проведенного органом по сертификации общества с ограниченной ответственностью «Нижегородский центр технической диагностики, экспертизы и сертификации».

Документы, представленные заявителем в качестве доказательства соответствия продукции требованиям технического регламента Таможенного союза

1. Обоснование безопасности 4-AR-KOL-OB.
2. Паспорт AS/1184.
3. Руководство по эксплуатации AS/1184.
4. Расчет на прочность 4-MK 1253-V.
5. Результаты проведения заводских испытаний – план контроля качества IP-2219-1A от 12.02.2016.
6. Технологические регламенты и сведения о технологических процессах:
 - технологический процесс изготовления абсорбера сероводорода из углеводородных газов К – 101;
 - технологический процесс выполнения типовых сварных соединений № WKF-2219-1;
 - операционная технологическая карта рентгенографического контроля кольцевых сварных соединений 1-ZA-2219-1-NDE;
 - операционная технологическая карта ультразвукового контроля кольцевых и продольных сварных соединений 1-ZA-2219-1-NDE;
 - операционная технологическая карта выполнения капиллярного контроля сварных соединений 1-ZA-2219-1-NDE;
 - операционная технологическая карта выполнения ВИК сварных соединений 1-ZA-2219-1-NDE;
 - план контроля качества IP-2219-1A от 12.02.2016.
7. Аттестованные технологии сварки:
 - свидетельство № 4306/70/08/AW/IC/W на ручную дуговую сварку плавящимся электродом в среде защитных газов для толщин от 1,5 мм до 12,0 мм из материала группы 8.1 в соответствии с ASME CODE-Section IX;
 - свидетельство № 1258/70/10/AW/IC/W на ручную сварку плавящимся электродом под флюсом в среде активных газов из материалов группы 1.2 в соответствии с ASME CODE-Section IX;
 - свидетельство № 1774/70/09/AW/IC/W на автоматизированную аргонодуговую сварку под флюсом из материалов группы 1.2 в соответствии с ASME CODE-Section IX;
8. Протоколы испытаний:
 - протоколы радиографического контроля: № 3157/2016 от 23.02.2016, № 3177/2016 от 29.02.2016, № 3184/2016 от 01.03.2016, № 3213/2016 от 08.03.2016, № 3261/2016 от 15.03.2016, № 3262/2016 от 15.03.2016, № 3305/2016 от 17.03.2016, № 3314/2016 от 21.03.2016, № 3322/2016 от 22.03.2016, № 3332/2016 от 29.03.2016, № 3333/2016 от 29.03.2016, № 3334/2016 от 29.03.2016, № 3249/2016 от 14.03.2016, № 3250/2016 от 14.03.2016, № 3252/2016 от 14.03.2016, № 3253/2016 от 14.03.2016, № 3254/2016 от 14.03.2016, № 3255/2016 от 14.03.2016, № 3256/2016 от 14.03.2016, № 3330/2016 от 23.03.2016, № 3349/2016 от 04.04.2016, № 3348/2016 от 04.04.2016, № 3370/2016 от 06.04.2016, № 3371/2016 от 06.04.2016, № 3251/2016 от 14.03.2016, № 3396/2016 от 11.04.2016, № 3421/2016 от 15.04.2016, № 7a/12SN/16/RT от 23.03.2016, № 7b/12SN/16/RT от 23.03.2016, № 3233/2016 от 14.03.2016;
 - протокол капиллярного контроля № 57/2016 от 18.04.2016;
 - протокол ультразвукового контроля № 41/2016 от 18.04.2016;
 - протокол по результатам давления укрепляющих колец № 25/2016 от 14.04.2016;
 - протокол об испытании сварного шва 4-ZA-2219-1-KD1 № 4056Z16 от 24.03.2016, № 4057Z16 от 24.03.2016;
 - протокол о гидравлическом испытании № 50/2016 от 19.04.2016;
 - результаты контроля сварных соединений на физико-механические свойства и металлографические



Руководитель (уполномоченное
лицо) органа по сертификации

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

(подпись)

(подпись)

О.А. Воронов

(инициалы, фамилия)

Т.С. Овчинникова

(инициалы, фамилия)

ПРИЛОЖЕНИЕ

К СЕРТИФИКАТУ СООТВЕТСТВИЯ № TC RU C-CZ.MH32.B.00443

Серия RU № 0096753

Сведения о документах, подтверждающих соответствия продукции требованиям технического регламента Таможенного союза

исследования сварных швов: отчет (Test Record) № 4056Z16 от 24.03.2016, 4057Z16 от 24.03.2016, P/706/16 от 29.03.2016, P/706/16r от 29.03.2016.

9. Документы, подтверждающие квалификацию специалистов и персонала изготовителей:

- свидетельство № Z-EU-CZ-PRA-16-06-2326886-10144613 о допуске к ручной сварке плавящимся электродом в среде активных газов (141-145) сосудов и аппаратов из материала группы 8.1;
- свидетельство № Z-EU-CZ-PRA-14-11-2326886-01101624 о допуске к ручной сварке плавящимся электродом под флюсом в среде активных газов (136) сосудов и аппаратов из материала группы 1.1;
- свидетельство № Z-EU-CZ-PRA-16-01-2326886-12212655 о допуске к ручной аргонодуговой сварке неплавящимся электродом (141-145) сосудов и аппаратов из материала группы 1.2;
- свидетельство № 27 о допуске к механизированной аргонодуговой сварке (1) листового проката из материала группы 1.1;
- свидетельство № 11 о допуске к механизированной аргонодуговой сварке (1) листового проката из материала группы 4.1;
- свидетельство № 11 о допуске к механизированной аргонодуговой сварке трубок к трубной решетке сосудов и аппаратов из материала группы 1.1;
- свидетельство № 11 о допуске к механизированной аргонодуговой сварке трубок к трубной решетке сосудов и аппаратов из материала группы 8.1;
- свидетельство № IWE\СZ08507 от 08.10.2008 на инженера – сварщика, аттестованного Институтом Ассоциации ANB.

10. Сертификаты качества на основные материалы: днище DIN 28013 Ø 1800 SA 516Gr.70 (аналог стали 14Г2), сертификат №: R1000468 от 17.02.2016, обечайка кожуха лист SA 516Gr.70 (аналог стали 14Г2), сертификат № P0316809 от 01.02.2016. поковка SA 350LF2,CL1 (аналог стали 16ГС), сертификат № C015079-006.



Руководитель (уполномоченное
лицо) органа по сертификации

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

(подпись)
(подпись)

О.А. Воронов

(инициалы, фамилия)

Т.С. Овчинникова

(инициалы, фамилия)