



## СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ

№ ТС RU C-CZ MH32.B.00443

Серия RU № 0142784

**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 Ондржейовицкий машиностроительный завод. Место нахождения: Чешская Республика, Hybernска 1271/32, 110 00, Praha 1. Фактический адрес: Чешская Республика, Salisov 49, 793 76, Zlate Hory.

**ПРОДУКЦИЯ** Аппараты колонные под давлением с контактными устройствами в виде тарелок, насадок, категория оборудования 3, 4 в соответствии с приложением № 1 к ТР ТС 032/2013, с максимально допустимым рабочим давлением газовой и/или паровой среды: группы 1 от 0,058 МПа до 15,0 МПа включительно, вместимостью от 0,35 м3 до 400 м3 включительно; группы 2 свыше 0,05 МПа до 15,0 МПа включительно; вместимостью свыше 1,0 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 8419400009

**СООТВЕТСТВУЕТ ТРЕБОВАНИЯМ** ТР ТС 032/2013 "О безопасности оборудования, работающего под избыточным давлением"

**СЕРТИФИКАТ ВЫДАН НА ОСНОВАНИИ** Сведения о документах, подтверждающих соответствие продукции требованиям технического регламента Таможенного союза (смотри приложение к сертификату соответствия на бланках №№ 0096752, 0096753).

**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 11.11.2016

ПО 10.11.2021

ВКЛЮЧИТЕЛЬНО



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 №ТС 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/706/16г 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 аргодуговой сварке неплавящимся электродом (141-145) сосудов и аппаратов из материала группы 1.2;
- свидетельство № 27 о допуске к механизированной аргодуговой сварке (1) листового проката из материала группы 1.1;
- свидетельство № 11 о допуске к механизированной аргодуговой сварке (1) листового проката из материала группы 4.1;
- свидетельство № 11 о допуске к механизированной аргодуговой сварке трубок к трубной решетке сосудов и аппаратов из материала группы 1.1;
- свидетельство № 11 о допуске к механизированной аргодуговой сварке трубок к трубной решетке сосудов и аппаратов из материала группы 8.1;
- свидетельство № IWE\CZ08507 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)

## ПРИЛОЖЕНИЕ

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

Серия RU № 0096752

## Сведения о документах, подтверждающих соответствия 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-МК 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 аргодуговую 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)

