



ТАМОЖЕННЫЙ СОЮЗ ДЕКЛАРАЦИЯ О СООТВЕТСТВИИ

Заявитель Общество с ограниченной ответственностью «АДЕПТ»

Место нахождения, фактический адрес: 603044, Россия, город Нижний Новгород, улица Березовская, дом 78, офис 47. Телефон: +78312244825. Факс: +78312244825. Адрес электронной почты: adeptltd@mail.ru

в лице директора Потехина Александра Львовича

заявляет, что Сосуды и аппараты емкостные горизонтального и вертикального исполнения с эллиптическими днищами 1,2 категории оборудования в соответствии с приложением № 1 к ТР ТС 032/2013:

- для рабочей среды группы 1 для жидкостей максимально допустимым рабочим давлением: свыше 0,05 МПа до 36,0 МПа вместимостью от 0,4 м³ до 400 м³ включительно;
- для рабочей среды группы 2 для жидкостей максимально допустимым рабочим давлением: свыше 1,0 МПа до 36,0 МПа, вместимостью от 1,0 м³ до 400 м³ включительно.

изготовитель Акционерное общество Ондражейовицкий машиностроительный завод.

Место нахождения: Чешская Республика, Hybernaska 1271/32, 110 00 Praha 1. Фактический адрес: Чешская Республика, Salisov 49, 793 76 Zlate Hory.

Код ТН ВЭД ТС 7309005100, 7309005900, 7309003000. 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", ГОСТ Р 52630-2012 «Сосуды и аппараты стальные сварные. Общие технические условия». Серийный выпуск

соответствует требованиям

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

Декларация о соответствии принята на основании

Документы, представленные заявителем в качестве доказательства соответствия продукции требованиям технического регламента Таможенного союза (см. Приложение № 2 на 2 листах)

Дополнительная информация

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

Декларация о соответствии действительна с даты регистрации по 13.10.2021 включительно



А.Л. Потехин

(инициалы и фамилия руководителя организации-заявителя или физического лица, зарегистрированного в качестве индивидуального предпринимателя)

Сведения о регистрации декларации о соответствии:

Регистрационный номер декларации о соответствии: TC N RU Д-CZ.MH32.B.00341

Дата регистрации декларации о соответствии: 14.10.2016

ТАМОЖЕННЫЙ СОЮЗ

ПРИЛОЖЕНИЕ № 2 лист 1

К ДЕКЛАРАЦИИ О СООТВЕТСТВИИ ТС N RU Д-CZ.MH32.B.00341

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

1. Обоснование безопасности 4-AR-TLN-OB.
2. Паспорт AS/1199.
3. Руководство по эксплуатации AS/1199.
4. Расчет на прочность 4-МК 1265-V.
5. Результаты проведения заводских испытаний - технологический паспорт AS/1199.
6. Технологические регламенты и сведения о технологических процессах:
технологический процесс изготовления сырьевой емкости рефлюкса E-301;
технологический процесс выполнения типовых сварных соединений E-301;
операционная технологическая карта радиографического контроля кольцевых сварных соединений 1-ZA-2222-2-NDE;
операционная технологическая карта ультразвукового контроля кольцевых и продольных сварных соединений 1-ZA-2222-2-NDE;
операционная технологическая карта выполнения капиллярного контроля сварных соединений 1-ZA-2222-2-NDE;
операционная технологическая карта выполнения ВИК сварных соединений 1-ZA-2222-2-NDE.
7. Аттестованные технологии сварки:
 - Свидетельство №4124|70|09|AW|1C|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 № 3019|70|10|AW|1C|W ручной сварке плавящимся электродом под флюсом в среде активных газов из материалов группы 1.2 в соответствии с ASME CODE-Section IX;
 - Свидетельство № 6002|70|08|AW|1C|W автоматизированная аргодуговая сварка под флюсом из материалов группы 1.2 в соответствии с ASME CODE-Section IX.
8. Данные о неразрушающем контроле сварных соединений:
протоколы радиографического контроля E-301: №№ 3306/2016 от 18.03.2016, 3267/2016 от 17.03.2016, 3079/2016 от 09.02.2016, 3168/2016 от 29.02.2016, 3169/2016 от 29.02.2016, 3181/2016 от 01.03.2016, 3060/2016 от 04.02.2016, 3080/2016 от 09.02.2016, 3116/2016 от 15.02.2016, 3117/2016 от 15.02.2016, 3125/2016 от 16.02.2016, 3126/2016 от 16.02.2016, 3127/2016 от 16.02.2016, 3136/2016 от 17.02.2016, 3142/2016 от 16.02.2016, 3160/2016 от 24.02.2016, 3160B/2016 от 24.02.2016, 3161/2016 от 24.02.2016, 3161B/2016 от 24.02.2016, 3163/2016 от 24.02.2016, 3212/2016 от 07.03.2016, 3213/2016 от 07.03.2016, 3321/2016 от 18.03.2016;
протокол капиллярного контроля E-301 № 13/2016 от 15.03.2016;
протоколы ультразвукового контроля E-301: №№ 15/2016 от 15.03.2016, 24/2016 от 15.03.2016;
протокол по результатам давления укрепляющих колец E-301 № 14/2016 от 16.03.2016.
9. Сведения о проведенных измерениях (испытаниях):
отчет по результатам испытания определение твердости E-301 № 20/2016 от 29.03.2016;
протокол о гидравлическом испытании E-301 № 30/2016 от 30.03.2016;
результаты контроля сварных соединений на физико-механические свойства и металлографические исследования сварных швов E-301: отчеты (Test Record) №№ 868Z16, 866Z16, P/191-1/16r, P/191-1/16a.
10. Документы, подтверждающие квалификацию специалистов и персонала изготовителей:
 - Свидетельство № Z-EU-CZ-PRA-16-06-2326886-10144613, допущен к ручной сварке плавящимся электродом в



Заявитель



А.Л. Потехин

инициалы, фамилия

ТАМОЖЕННЫЙ СОЮЗ

ПРИЛОЖЕНИЕ № 2 лист 2

К ДЕКЛАРАЦИИ О СООТВЕТСТВИИ ТС N RU Д-CZ.MH32.B.00341

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

- среде активных газов (141-145) сосудов и аппаратов из материала группы 8.1;
- Свидетельство № Z-EU-CZ-PRA-14-11-2326886-01101624, допущен 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, допущен к ручной аргонодуговой сварке неплавящимся электродом (141-145) сосудов и аппаратов из материала группы 1.2;
 - Свидетельство № 27, допущен к механизированной аргонодуговой сварке (1) листового проката из материала группы 1.1;
 - Свидетельство № 11, допущен к механизированной аргонодуговой сварке (1) листового проката из материала группы 4.1;
 - Свидетельство № 11, допущен к механизированной аргонодуговой сварке трубок к трубной решетке сосудов и аппаратов из материала группы 1.1;
 - Свидетельство № 11, допущен к механизированной аргонодуговой 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.
11. Сертификаты качества на материалы E-301: лист SA 516/70 (аналог стали 14Г2) сертификат № 43291/2015, днище SA 516/70 (аналог стали 14Г2), поковка SA 350LF2,CL1 (аналог стали 16ГС) сертификаты № K3572, 423766, И3572/В.
12. ГОСТ Р 52630-2012 «Сосуды и аппараты стальные сварные. Общие технические условия».



Заявитель



подпись

А.Л. Потехин

инициалы, фамилия