



# ЕВРАЗИЙСКИЙ ЭКОНОМИЧЕСКИЙ СОЮЗ ДЕКЛАРАЦИЯ О СООТВЕТСТВИИ

**Заявитель** Общество с ограниченной ответственностью «АДЕПТ».  
Основной государственный регистрационный номер: 1025202833237.

Место нахождения, адрес места осуществления деятельности: город Нижний Новгород, улица Березовская, дом 78 офис 47, Российская Федерация, 603044. Телефон: +78312244825. Факс: +78312244825. Адрес электронной почты: adeptltd@mail.ru.

**в лице** директора Потехина Александра Александровича.

**заявляет, что** Сосуды - Сосуды и аппараты стальные емкостные горизонтального и вертикального исполнения с эллиптическими днищами без внутренних устройств и с неподвижными внутренними устройствами 1,2 категории опасности оборудования в соответствии с приложением № 1 к ТР ТС 032/2013:

рабочей средней группы 1 для жидкостей:

максимально допустимым рабочим давлением свыше 0,05 МПа до 36,0 МПа вместимостью от 0,4 м3 до 400 м3,

рабочей средней группы 2 для жидкостей:

максимально допустимым рабочим давлением свыше 1,0 МПа до 36,0 МПа вместимостью свыше 1,0 м3 до 400 м3

**изготовитель** ONDRSTROJ, a.s.

Место нахождения Чешская Республика, Ceskobratrska 1403/2, Moravska Ostrava, 702 00, Ostrava. Адрес места осуществления деятельности по изготовлению продукции: Чешская Республика Salisov 49, 793 76, Zlate Hory.

Код ТН ВЭД ЕАЭС 7309003000, 7309005900, 7309005100. Продукция изготовлена в соответствии со Стандартом ASME "Котлы и сосуды, работающие под давлением", параграф VIII, раздел 1 "Правила проектирования сосудов под давлением". Серийный выпуск.

**соответствует требованиям**

Технического регламента Таможенного союза "О безопасности оборудования, работающего под избыточным давлением" (ТР ТС 032/2013).

**Декларация о соответствии принята на основании**

Сведения о документах, подтверждающих соответствие продукции требованиям технического регламента Таможенного союза (смотри приложение к декларации о соответствии № 1 на 3 листах).  
Схема декларирования – 1д.

**Дополнительная информация**

Перечень стандартов в результате применения которых на добровольной основе обеспечивается соблюдение требований технического регламента ГОСТ 34347-2017. Условия хранения - открытые площадки. Назначенный срок службы – 20 лет. Назначенный срок хранения до переконсервации - 2 года.

**Декларация о соответствии действительна с даты регистрации по 14.11.2026 включительно**

Потехин Александра Александрович  
(Ф.И.О. заявителя)

Регистрационный номер декларации о соответствии: ЕАЭС N RU Д-CZ.PA02.B.60941/21

Дата регистрации декларации о соответствии: 15.11.2021



# ЕВРАЗИЙСКИЙ ЭКОНОМИЧЕСКИЙ СОЮЗ

## ПРИЛОЖЕНИЕ № 1 лист 1

### К ДЕКЛАРАЦИИ О СООТВЕТСТВИИ № ЕАЭС N RU Д-CZ.РА02.В.60941/21

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

1. Протоколы испытаний №№ 296.10-2/018-5-2021, 296.11-2/018-5-2021 от 02.11.2021 испытательной лаборатории общества с ограниченной ответственностью «Самарский центр испытаний и сертификации», уникальный номер записи в реестре аккредитованных лиц RA.RU.21AB46.
2. Обоснование безопасности 4-AR-TLN-OB от 01.08.2019.
3. Паспорта: ZA-2514-19 AS/1561 от 02.07.2021; ZA-2443-1 AS/1461 от 05.12.2020.
4. Сборочный чертеж: 1-ZA-2514-19-1 от 29.04.2021; ZA-2443-1-1 от 26.11.2020.
5. Руководство по эксплуатации: ZA-2514-19 AS/1561 от 01.06.2021; ZA-2443-1 AS/1461 от 27.11.2020.
6. Расчет на прочность: ZA-2514-19 AS/1561 4-МК 1716-V от 01.10.2020; ZA-2443-1 AS/1461 4-МН 1257-V от 10.08.2020.
7. Результаты проведения заводских испытаний - технологический паспорт: ZA-2514-19 AS/1561 от 02.07.2021; ZA-2443-1 AS/1461 от 05.12.2020.
8. Технологические регламенты и сведения о технологических процессах, методах неразрушающего контроля:  
Технологический процесс изготовления ZA-2514-19 AS/1561 от 15.05.2020;  
Технологический процесс выполнения типовых сварных соединений № WKF-2514-19 от 21.11.2020;  
Операционная технологическая карта радиографического контроля кольцевых сварных соединений 1-ZA-2514-19-NDE от 29.04.2021;  
Операционная технологическая карта ультразвукового контроля кольцевых и продольных сварных соединений 1-ZA-2514-19-NDE от 29.04.2021;  
Операционная технологическая карта выполнения капиллярного контроля сварных соединений 1-ZA-2514-19-NDE от 29.04.2021;  
Операционная технологическая карта выполнения ВИК сварных соединений 1-ZA-2514-19-NDE от 29.04.2021.  
Технологический процесс изготовления ZA-2443-1 AS/1461 от 20.05.2020;  
Технологический процесс выполнения типовых сварных соединений № WKF-2443-1 от 16.09.2020;  
Операционная технологическая карта радиографического контроля кольцевых сварных соединений 1-ZA-2443-1-NDE от 30.09.2020;  
Операционная технологическая карта ультразвукового контроля кольцевых и продольных сварных соединений 1-ZA-2443-1-NDE от 30.09.2020;  
Операционная технологическая карта выполнения капиллярного контроля сварных соединений 1-ZA-2443-1-NDE от 30.09.2020;  
Операционная технологическая карта выполнения ВИК сварных соединений 1-ZA-2443-1-NDE от 30.09.2020.
9. Аттестованные технологии сварки:  
- Свидетельство № 12.637.197 от 23.09.2019 автоматическая сварка плавящимся электродом под флюсом для толщин 5 до 104,0 мм из материалов группы 1, 2 в соответствии с ASME CODE-Section IX;  
- Свидетельство № 13.788.679 от 18.05.2021 ручная аргоно-дуговая сварка неплавящимся электродом для толщин от 5 до 24,0 мм из материалов группы 1,2 в соответствии с ASME CODE-Section IX.  
- Свидетельство № 12.638.465 от 23.09.2019 ручная аргоно-дуговая сварка неплавящимся электродом для толщин 5 до 60,0 мм из материалов группы 8.1 в соответствии с ASME CODE-Section IX.  
- Свидетельство № 12.638.962 от 23.09.2019 на механизированную сварку порошковой проволокой в среде активных газов для толщин от 5 мм до 60,0 мм из материала группы 8.1 в соответствии с ASME CODE-Section IX;  
- Свидетельство № 13.396.118 от 30.09.2020 на механизированную сварку порошковой проволокой в среде активных газов для толщин от 5 - до 200 мм из материала группы 1, 2 в соответствии с ASME CODE-Section IX.
10. Данные о результатах контроля:  
Данные о неразрушающем контроле сварных соединений:  
Емкость дренажа кислой воды V-7103  
Протоколы радиографического контроля:  
№ 3236/2021 от 17.03.2021, № 3237/2021 от 17.03.2021, № 3245/2021 от 19.03.2021, № 3248/2021 от 22.03.2021. №



Заявитель

  
подпись

Потехин Александр Александрович

(Ф.И.О. заявителя)

# ЕВРАЗИЙСКИЙ ЭКОНОМИЧЕСКИЙ СОЮЗ

## ПРИЛОЖЕНИЕ № 1 лист 2

### К ДЕКЛАРАЦИИ О СООТВЕТСТВИИ № ЕАЭС N RU Д-CZ.РА02.В.60941/21

3249/2021 от 22.03.2021, № 3250/2021 от 22.03.2021, № 3251/2021 от 22.03.2021, № 3252/2021 от 22.03.2021, № 3253/2021 от 23.03.2021, № 3254/2021 от 23.03.2021, № 3255/2021 от 23.03.2021, № 3261/2021 от 24.03.2021, № 3262/2021 от 24.03.2021, № 3263/2021 от 24.03.2021, № 3273/2021 от 25.03.2021, № 3274/2021 от 25.03.2021, № 3275/2021 от 26.03.2021, № 3276/2021 от 26.03.2021, № 3277/2021 от 26.03.2021, № 3285/2021 от 31.03.2021, № 3286/2021 от 31.03.2021, № 3310/2021 от 12.04.2021, № 3311/2021 от 22.04.2021, № 3334/2021 от 16.04.2021, № 3335/2021 от 20.04.2021, № 3354/2021 от 26.04.2021, № 3355/2021 от 26.04.2021, № 3356/2021 от 11.05.2021, № 3360/2021 от 29.04.2021, № 3384/2021 от 10.05.2021;

Протокол капиллярного контроля:  
№ 34/2021 от 06.04.2021, № 35/2021 от 06.04.2021;

Протоколы ультразвукового контроля:  
№ 6221/2021 от 31.05.2021, № 6222/2021 от 09.06.2021;

Протокол по результатам цветной дефектоскопии :  
№ 4-ZA-2514-19-KD1 № 2468Z21 от 30.03.2021, № 4-ZA-2514-19-KD2 № 2467Z21 от 30.03.2021;

Протокол по результатам испытания на твердость:  
№ 8/2021 от 07.06.2021;

Протокол термической обработки:  
№ PWHT-2514-19A/R0 от 14.05.2021, № PWHT-2514-19B/R0 от 14.05.2021, № PWHT-2514-19C/R0 от 07.06.2021;

Протокол визуального контроля сварных швов:  
№ 27/2021 от 06.04.2021;

Протокол гидравлических испытаний:  
№ 70/2021 от 10.06.2021;

Результаты контроля сварных соединений на физико-механические свойства и металлографические исследования сварных швов:  
- отчеты № 2468Z21 от 30.03.2021, № 2467Z21 от 30.03.2021, № P347a/21 от 30.03.2021, № P347r/21 от 30.03.2021, № P347-1a/21 от 30.03.2021, № P347-1r/21 от 30.03.2021.

Емкость хранения STORAGE VESSEL 802-V18:

Протоколы радиографического контроля  
№ 4147/2020 от 25.11.2020, № 4148/2020 от 29.11.2020, № 4152/2020 от 25.11.2020, № 4156/2020 от 01.12.2020, № 4157/2020 от 03.12.2020, № 4158/2020 от 02.12.2020; № 4175/2020 от 03.12.2020, № 4176/2020 от 03.12.2020,

Протокол капиллярного контроля:  
№ 223/2020 от 03.12.2020, № 224/2020 от 05.12.2020;

Протоколы ультразвукового контроля:  
№ 6379/2020 от 04.12.2020, № 6380/2020 от 05.12.2020;

Протокол по результатам цветной дефектоскопии:  
№ 4-ZA-2443-1-KD1 № 81419 от 10.12.2020;

Протокол визуального контроля сварных швов:  
№ 139/2020 от 03.12.2020, № 158/2020 от 05.12.2020

Отчет по результатам испытания определение твердости:  
№ 34/2020 от 04.12.2020;

Протокол термической обработки:  
№ PWHT-2443-1/R0 от 09.12.2020;

Протокол гидравлических испытаний:  
№ 154/2020 от 05.12.2020;

Протокол по результатам давления укрепляющих колец:  
№ 167/2020 от 03.12.2020;

Результаты контроля сварных соединений на физико-механические свойства и металлографические исследования сварных швов:  
- отчет № № 81419 от 10.12.2020, № 19-077-049-01EN от 11.12.2020, № 19-077-049-01RU от 11.12.2020.

11. Документы, подтверждающие квалификацию специалистов сварочного производства:  
- Свидетельство № 12-3 от 17.03.2016, допущен к автоматической сварки под флюсом для всех групп материалов в



Заявитель

подпись

Потехин Александр Александрович

(Ф.И.О. заявителя)

# ЕВРАЗИЙСКИЙ ЭКОНОМИЧЕСКИЙ СОЮЗ

## ПРИЛОЖЕНИЕ № 1 лист 3

### К ДЕКЛАРАЦИИ О СООТВЕТСТВИИ № ЕАЭС N RU Д-CZ.PA02.B.60941/21

- соответствии с ASME CODE, раздел IX;
- Свидетельство № 13-1-2 от 02.05.2017, допущен к автоматической сварке под флюсом для всех групп материалов в соответствии с ASME CODE, раздел IX;
  - Свидетельство № 15-01 от 20.12.2016, допущен к ручной аргодуговой сварке неплавящимся электродом в среде защитных газов для толщин от 0,1 мм до 22,14 мм из материала группы 1-15;34;41-49 в соответствии с ASME CODE-Section IX;
  - Свидетельство № 4-2 от 22.10.2018, допущен к ручной аргодуговой сварке неплавящимся электродом для толщин от 0,1 мм до 25 мм из материала группы 1-15; 34; 41-49 в соответствии с ASME CODE-Section IX;
  - Свидетельство № 12-1 от 06.02.2015, допущен к механизированной сварке порошковой проволокой в среде активных газов толщиной от 0,1 мм до 200 мм из материала группы 1-11, 34, 41-49; согласно ASME CODE, раздел IX;
  - Свидетельство № 30-2 от 19.3.2020, допущены к ручной механизированной сварке сплошной проволокой в активных газах толщиной от 0,1 мм до 200 мм из материала группы 1-15Ф, 34.41-49; согласно ASME CODE, раздел IX;
  - Свидетельство № IWE\CZ09037 от 10.12.2009 на инженера-сварщика, аттестованного Институтом Ассоциации ANB.
12. Документы, подтверждающие квалификацию специалистов неразрушающего контроля:
- сертификат № 3197-CERT-NDT-0052-11 сроком действия от 01.07.2020 до 30.06.2025, № 3197-CERT-NDT-0048-11 сроком действия от 01.08.2019 действителен до 23.04.2023г (ЦД),
  - сертификат № 3197-CERT-NDT-0052-11 сроком действия от 21.11.2018 до 20.11.2021; № 3197-CERT-NDT-0048-11 сроком действия от 01.08.2019 до 31.07.2024; № 3197-CERT-NDT-0124-20 сроком действия от 26.03.2020 до 25.03.2025; № 3197-CERT-NDT-0126-12 сроком действия от 14.05.2017 до 13.05.2022 (ВИК);
  - сертификат № 3197-CERT-NDT-0048-11 сроком действия от 01.08.2019 до 31.07.2024 (магнитнопорошковый).

#### 13. Сертификаты качества на материалы:

##### Емкость дренажа кислой воды V-7103

сертификат № 2020-156478 от 16.11.2020 (лист 2700x26мм SA 516/70 (аналог стали 09Г2С), сертификат № 20/14699 от 25.01.2021 (днище 2700x19мм SA 516/70 (аналог стали 09Г2С), сертификат № 20/14699 от 25.01.2021 (днище 1000x20мм SA 516/70 (аналог стали 09Г2С), сертификат № 4.060 от 22.12.2020 (поковка 24" 150 SA 350LF2CL1, (аналог стали 09Г2С);

##### Емкость хранения STORAGE VESSEL 802-V18

сертификат № 31880/2019/D от 12.08.2019 (лист 1200x12мм SA 516/70 (аналог стали 09Г2С), сертификат № K7167/A от 16.10.2019 (днище 1200x12мм SA 516/70 (аналог стали 09Г2С), сертификат № 4937 от 05.11.2019 (поковка 24" 150 SA 350LF2CL1, (аналог стали 09Г2С).



Заявитель

подпись

Потехин Александр Александрович

(Ф.И.О. заявителя)