



СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ

№ ЕАЭС RU C- CZ.OC12.B.00135/21

Серия **RU** № **0236402**

ОРГАН ПО СЕРТИФИКАЦИИ общества с ограниченной ответственностью "Центр испытаний, сертификации и аттестации". Место нахождения: 603022, Россия, Нижегородская область, город Нижний Новгород, улица Тимирязева, дом 9, корпус 1, помещение П224. Адрес места осуществления деятельности: 603022, Россия, Нижегородская область, город Нижний Новгород, улица Тимирязева дом 9, корпус 1, помещение 226. Телефон: +78312820568. Адрес электронной почты: csiann@yandex.ru. Регистрационный номер аттестата аккредитации RA.RU.10OC12, 16.03.2015.

ЗАЯВИТЕЛЬ Общество с ограниченной ответственностью «АДЕПТ». Место нахождения, адрес места осуществления деятельности: 603044, Россия, Нижегородская область, город Нижний Новгород, улица Березовская, дом 78 офис 47. Телефон: +78312244825. Адрес электронной почты: adeptltd@mail.ru. Основной государственный регистрационный номер: 1025202833237.

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

ПРОДУКЦИЯ Сосуды - Аппараты теплообменные кожухотрубчатые стальные горизонтального и вертикального исполнения с эллиптическими днищами и/или с плоскими крышками: газовые; газожидкостные; парожидкостные; парогазовые 3,4 категории опасности оборудования в соответствии с приложением № 1 к ТР ТС 032/2013 (смотри приложение к сертификату соответствия на бланках №№ 0738354, 0738355). Продукция изготовлена в соответствии со Стандартом ASME "Котлы и сосуды, работающие под давлением", параграф VIII, раздел 1 "Правила проектирования сосудов под давлением". Серийный выпуск.

КОД ТН ВЭД ЕАЭС 8419 50 000 0

СООТВЕТСТВУЕТ ТРЕБОВАНИЯМ технического регламента Таможенного союза "О безопасности оборудования, работающего под избыточным давлением" (ТР ТС 032/2013)

СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ ВЫДАН НА ОСНОВАНИИ

Сведения о документах, подтверждающих соответствие продукции требованиям технического регламента Таможенного союза (смотри приложение к сертификату соответствия на бланках №№ 0738356, 0738357, 0738358, 0738359). Схема сертификации 1с.

ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ Сведения о стандартах, в результате применения которых на добровольной основе обеспечивается соблюдение требований технического регламента Таможенного союза "О безопасности оборудования, работающего под избыточным давлением" (ТР ТС 032/2013) (смотри приложение к сертификату соответствия на бланке № 0738360). Условия хранения - открытые площадки. Назначенный срок службы - 20 лет. Назначенный срок хранения до переконсервации - 2 года.

СРОК ДЕЙСТВИЯ С 27.10.2021 **ПО** 26.10.2026

ВКЛЮЧИТЕЛЬНО

Руководитель (уполномоченное лицо) органа по сертификации

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

(подпись)  (подпись) 

Воронов Олег Алексеевич (ф.и.о.)

Латынин Александр Владиславович (ф.и.о.)

ПРИЛОЖЕНИЕ

К СЕРТИФИКАТУ СООТВЕТСТВИЯ № ЕАЭС RU C-CZ.OC12.B.00135/21

Серия **RU** № **0738354**

Перечень продукции, на которую распространяется действие сертификата соответствия

Код ТН ВЭД ЕАЭС	Наименование, типы, марки, модели однородной продукции, составные части изделия или комплекса	Обозначение документации, по которой выпускается продукция
8419 50 000 0	<p>Сосуды - Аппараты теплообменные кожухотрубчатые стальные горизонтального и вертикального исполнения с эллиптическими днищами и/или с плоскими крышками: газовые; газожидкостные; парожидкостные; парогазовые 3,4 категории опасности оборудования в соответствии с приложением № 1 к ТР ТС 032/2013:</p> <p>рабочей средой группы 1 для газов и паров:</p> <ul style="list-style-type: none"> - с неподвижными трубными решетками, с температурным компенсатором на кожухе или без компенсатора, максимально допустимым рабочим давлением в межтрубном пространстве от 0,058 МПа до 36,0 МПа включительно, вместимостью межтрубного пространства от 0,35 м³ до 250 м³ включительно; максимально допустимым рабочим давлением в трубном пространстве свыше 0,058 МПа до 32,0 МПа включительно, вместимостью трубного пространства от 0,35 м³ до 150 м³ включительно; - с плавающей головкой максимально допустимым рабочим давлением в межтрубном пространстве свыше 0,058 МПа до 36,0 МПа включительно, вместимостью межтрубного пространства от 0,34 м³ до 250 м³ включительно; максимально допустимым рабочим давлением в трубном пространстве свыше 0,058 МПа до 32,0 МПа включительно, вместимостью трубного пространства от 0,35 м³ до 150 м³ включительно; - с U-образными трубами максимально допустимым рабочим давлением в межтрубном пространстве и трубном пространстве свыше 0,058 МПа до 36,0 МПа включительно, вместимостью межтрубного пространства от 0,34 м³ до 250 м³ включительно; вместимостью 	<p>Стандарт ASME "Котлы и сосуды, работающие под давлением", параграф VIII, раздел 1 "Правила проектирования сосудов под давлением".</p>

Руководитель (уполномоченное
лицо) органа по сертификации

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


(подпись)


(подпись)

Воронов Олег Алексеевич

(ф.и.о.)

М.П.

Латынин Александр Владиславович

(ф.и.о.)

ПРИЛОЖЕНИЕ

К СЕРТИФИКАТУ СООТВЕТСТВИЯ № ЕАЭС RU C-CZ.OC12.B.00135/21

Серия **RU** № **0738355**

Код ТН ВЭД ЕАЭС	Наименование, типы, марки, модели однородной продукции, составные части изделия или комплекса	Обозначение документации, по которой выпускается продукция
8419 50 000 0	<p>трубного пространства от 0,35 м3 до 150 м3 включительно.</p> <p>рабочей средней группы 2 для газов и паров:</p> <ul style="list-style-type: none"> - с неподвижными трубными решетками с температурным компенсатором на кожухе или без компенсатора, максимально допустимым рабочим давлением в межтрубном пространстве свыше 0,05 МПа до 36,0 МПа, вместимостью межтрубного пространства свыше 1,0 м3 до 250 м3 включительно; максимально допустимым рабочим давлением в трубном пространстве свыше 0,05 МПа до 32,0 МПа включительно вместимостью трубного пространства свыше 1,0 м3 до 150 м3 включительно; - с плавающей головкой максимально допустимым рабочим давлением в межтрубном пространстве свыше 0,05 МПа до 36,0 МПа включительно, вместимостью межтрубного пространства свыше 1,0 м3 до 250 м3 включительно; максимально допустимым рабочим давлением в трубном пространстве свыше 0,05 МПа до 32,0 МПа включительно, вместимостью трубного пространства свыше 1,0 м3 до 150 м3 включительно; - с U-образными трубами максимально допустимым рабочим давлением в межтрубном пространстве и трубном пространстве свыше 0,05 МПа до 36,0 МПа включительно, вместимостью межтрубного пространства свыше 1,0 м3 до 250 м3 включительно; вместимостью трубного пространства свыше 1,0 м3 до 150 м3 включительно. 	<p>Стандарт ASME "Котлы и сосуды, работающие под давлением", параграф VIII, раздел 1 "Правила проектирования сосудов под давлением".</p>

Руководитель (уполномоченное
лицо) органа по сертификации

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


(подпись)


(подпись)

Воронов Олег Алексеевич

(ф.и.о.)

М.П.

Латынин Александр Владиславович

(ф.и.о.)

ПРИЛОЖЕНИЕ**К СЕРТИФИКАТУ СООТВЕТСТВИЯ № ЕАЭС RU C-CZ.OC12.B.00135/21**Серия **RU** № **0738356**

Сведения о документах, подтверждающих соответствия продукции требованиям технического регламента Таможенного союза ТР ТС 032/2013 "О безопасности оборудования, работающего под избыточным давлением"

Протоколы испытаний №№ 296.12-2/018-5-2021, 296.13-2/018-5-2021, 296.14-2/018-5-2021 от 22.10.2021 испытательной лаборатории общества с ограниченной ответственностью «Самарский центр испытаний и сертификации», уникальный номер записи в реестре аккредитованных лиц RA.RU.21AB46.

Акт о результатах анализа состояния производства № 00017 от 03.09.2021, проведенного органом по сертификации общества с ограниченной ответственностью «Центр испытаний, сертификации и аттестации».

Документы, представленные заявителем в качестве доказательства соответствия продукции требованиям технического регламента Таможенного союза ТР ТС 032/2013 "О безопасности оборудования, работающего под избыточным давлением":

1. Обоснование безопасности 4-AR-VYM-OB от 01.08.2019.
2. Паспорта: ZA-2316-1 AS/1367 от 17.07.2020; ZA-2244-3 AS/1276 от 25.07.2020; ZA-2351-44 AS/1435 от 29.07.2020.
3. Руководства по эксплуатации: ZA-2316-1 AS/1367 от 10.07.2020; ZA-2244-3 AS/1276 от 01.08.2020; ZA-2351-44 AS/1435 от 04.07.2020.
4. Расчеты на прочность: ZA-2316-1 AS/1367 4-МН 1095-V от 22.05.2020; ZA-2244-3 AS/1276 4-МК-1349-V от 25.07.2020; ZA-2351-44 AS/1435 4-МК 1547-V от 08.02.2020.
5. Чертеж общего вида: 0-ZA-2316-1-01 от 29.06.2020; 1-ZA-2244-3-1 от 05.08.2020; 1-ZA-2351-44-1 от 20.07.2020.
6. Результаты проведения заводских испытаний – план контроля качества: IP-2316-1A от 19.11.2019; IP-2244-3A от 19.07.2020; IP-2351-44 от 07.02.2020.
7. Технологические регламенты и сведения о технологических процессах, методах неразрушающего контроля:
Технологический процесс - Блок кожухотрубчатых теплообменников ZA-2316-1 от 27.05.2020;
Технологический процесс – 1-ый вакуумный испаритель (меламин) 30-E-4501 ZA-2351-44 от 13.05.2020;
Технологический процесс - Теплообменника кислая вода/отпаренная вода E-801A ZA-2244-3 от 14.07.2020;
Технологический процесс выполнения типовых сварных соединений:
№ WKF-2316-1 от 10.05.2020 (Блок кожухотрубчатых теплообменников),
№ WKF-2351-44 от 12.06.2020 (1-ый вакуумный испаритель (меламин) 30-E-4501),
№ WKF-2244-3 от 14.07.2020 (Теплообменника кислая вода/отпаренная вода E-801A);
Операционная технологическая карта рентгенографического контроля кольцевых сварных соединений:
№ 1-ZA-2316-1-68 от 01.06.2020 (Блок кожухотрубчатых теплообменников),
№ 30-E-4501 1-ZA-2351-44-NDE от 25.04.2020 (1-ый вакуумный испаритель (меламин),
№ E-801A 1-ZA-2244-3-NDE от 15.08.2020 (Теплообменника кислая вода/отпаренная вода);
Операционная технологическая карта ультразвукового контроля кольцевых и продольных сварных соединений:
№ 1-ZA-2316-1-68 от от 01.06.2020 (Блок кожухотрубчатых теплообменников),
№ 30-E-4501 1-ZA-2351-44-NDE от 25.04.2020 (1-ый вакуумный испаритель (меламин),
№ 1-ZA-2244-3-NDE от 15.08.2020 (Теплообменника кислая вода/отпаренная вода E-801A);
Операционная технологическая карта выполнения капиллярного контроля сварных соединений:
№ 1-ZA-2316-1-68 от от 01.06.2020 (Блок кожухотрубчатых теплообменников),
№ 30-E-4501 1-ZA-2351-44-NDE от 25.04.2020 (1-ый вакуумный испаритель (меламин),
E-801A 1-ZA-2244-3-NDE от 15.08.2020 (Теплообменника кислая вода/отпаренная вода);
Операционная технологическая карта выполнения ВИК сварных соединений:
№ 1-ZA-2316-1-68 от 01.06.2020 (Блок кожухотрубчатых теплообменников),
№ 30-E-4501 1-ZA-2351-44-NDE от 25.04.2020 (1-ый вакуумный испаритель (меламин),

Лист 1

Руководитель (уполномоченное
лицо) органа по сертификацииЭксперт (эксперт-аудитор)
(эксперты (эксперты-аудиторы))

(подпись)

(подпись)

Воронов Олег Алексеевич
(Ф.И.О.)

М.П.

Латынин Александр Владиславович
(Ф.И.О.)

ПРИЛОЖЕНИЕ

К СЕРТИФИКАТУ СООТВЕТСТВИЯ № ЕАЭС RU C-CZ.OC12.B.00135/21

Серия **RU** № **0738357**

1-ZA-2244-3-NDE от 15.08.2020 (Теплообменника кислая вода/отпаренная вода E-801A).

8. Аттестованные технологии сварки:

- 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 мм до 200 мм из материала группы 1, 2 в соответствии с ASME CODE-Section IX;
- Свидетельство № 12.638.465 от 23.09.2019 на ручную аргоно-дуговую сварку неплавящимся электродом для толщин от 5 мм до 60,0 мм из материалов группы 8.1 в соответствии с ASME CODE-Section IX;
- Свидетельство № 13.788.679 от 18.05.2021 на ручную аргоно-дуговую сварку неплавящимся электродом для толщин от 5 мм до 24,0 мм из материалов группы 1,2 в соответствии с ASME CODE-Section IX;
- Свидетельство № 12.637.197 от 23.09.2019 на автоматическую сварку плавящимся электродом под флюсом для толщин 5 мм до 104,0 мм из материалов группы 1, 2 в соответствии с ASME CODE-Section IX;
- Свидетельство № 12.638.277 от 23.09.2019 на автоматическую сварку плавящимся электродом под флюсом для толщин от 5 мм до 60,0 мм из материалов группы 8.1 в соответствии с ASME CODE-Section IX;
- Свидетельство № 12.637.184 от 23.09.2019 на полуавтоматическую аргоно-дуговую сварку неплавящимся электродом трубок к трубной решетке толщиной решетки более 25 мм сосудов и аппаратов из материала группы 8.1 толщиной от стенок труб от 1,485 мм до 1,815 мм;
- Свидетельство № 12.637.178 от 23.09.2019 на полуавтоматическую аргоно-дуговую сварку неплавящимся электродом трубок к трубной решетке из материала группы решетки 1.2, труб 1.1 толщиной трубок от 2,5 мм до 3,047 мм диаметром свыше 25 мм, толщиной трубной решетки 25,4 мм;
- Свидетельство № 13.589.650 от 28.01.2021 на механизированную сварку порошковой проволокой в среде активных газов для толщин менее 200+4,5 мм из материала группы 1, 2; толщин менее 77+4,5 мм из материала группы 8.1 в соответствии с ASME CODE-Section IX;
- Свидетельство № TIG 15/18 от 06.02.2019 на ручную аргоно-дуговую сварку неплавящимся электродом для толщин от 5 мм до 24,0 мм из материалов группы 1,2 в соответствии с ASME CODE-Section IX;
- Свидетельство № TR 01/20 от 17.09.2020 на механизированную сварку порошковой проволокой в среде активных газов для толщин от 5 мм до 200 мм из материала группы 1, 2 в соответствии с ASME CODE-Section IX;
- Свидетельство № TR 14/18 от 05.12.2018 на механизированную сварку порошковой проволокой в среде активных газов для толщин менее 200+4,5 мм из материала группы 1+8 в соответствии с ASME CODE-Section IX.

9. Документы, подтверждающие квалификацию специалистов сварочного производства:

- Свидетельство № 12-3 от 17.03.2016, допущен к автоматической сварке под флюсом для всех групп материалов в 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 аргонодуговой 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 аргонодуговой 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.

Лист 2

Руководитель (уполномоченное лицо) органа по сертификации

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


(подпись)

Воронов Олег Алексеевич
(ф.и.о.)

М.П.

Латынин Александр Владиславович
(ф.и.о.)

ПРИЛОЖЕНИЕ**К СЕРТИФИКАТУ СООТВЕТСТВИЯ № ЕАЭС RU C-CZ.OC12.B.00135/21**Серия **RU** № **0738358**

10. 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 до 23.04.2023 (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).

11. Результаты контроля:

Блок кожухотрубчатых теплообменников

Протоколы радиографического контроля:

№ 4134/2020 от 28.05.2020, № 4140/2020 от 29.05.2020, № 4165/2020 от 04.06.2020, № 4166/2020 от 04.06.2020, № 4167/2020 от 04.06.2020, № 4173/2020 от 05.06.2020, № 4174/2020 от 05.06.2020, № 4176/2020 от 05.06.2020, № 4181/2020 от 06.06.2020, № 4185/2020 от 07.06.2020, № 4175/2020 от 11.06.2020, № 4227/2020 от 20.06.2020, № 3002/2020 от 03.07.2020, № 3004/2020 от 04.07.2020;

Протокол магнито-порошкового испытания сварных швов № 3034/2020 от 10.07.2020;

Протокол капиллярного контроля № 1/2020 от 03.07.2020;

Протокол ультразвукового контроля № 2/2020 от 05.07.2020;

Протокол визуального контроля сварных швов № 84/2020 от 05.01.2020;

Протокол по результатам давления укрепляющих колец: № 01/2020 от 09.07.2020;

Протоколы об испытании сварного шва: 4-ZA-2316-1-KD1 № 11194Z17 от 15.06.2020, № 3980/2020 от 11.05.2020;

Протокол о гидравлическом испытании: № 1/2020 от 17.07.2020;

Результаты контроля сварных соединений на физико-механические свойства и металлографические исследования сварных швов – отчет № 11194Z17 от 15.06.2020, № P/2146/17г от 12.06.2020;

Теплообменник кислая вода/отпаренная вода E-801A

Протоколы радиографического контроля:

№ 3711/2020 от 07.07.2020, № 3712/2020 от 07.07.2020, № 3736/2020 от 18.07.2020, № 3737/2020 от 18.07.2020, № 3744/2020 от 19.07.2020, № 3745/2020 от 19.07.2020, № 3746/2020 от 19.07.2020, № 3747/2020 от 19.07.2020, № 3756/2020 от 20.07.2020, № 3757/2020 от 20.07.2020, № 3758/2020 от 03.08.2020, № 3759/2020 от 20.07.2020;

Протокол капиллярного контроля: № 135/2020 от 30.08.2020;

Протокол ультразвукового контроля: № 100/2020 от 30.08.2020;

Протокол по результатам давления укрепляющих колец: № 39/2020 от 18.08.2020;

Протокол визуального контроля сварных швов: № 83/2020 от 30.08.2020;

Протоколы об испытании сварного шва: 4-ZA-2244-3-KD1 № 8141Z16 от 28.07.2020, № 8142Z16 от 28.07.2020, № 3696/2020 от 14.07.2020;

Протокол гидравлического испытания: № 101/2020 от 26.08.2020;

Результаты контроля сварных соединений на физико-механические свойства и металлографические исследования сварных швов – отчеты: № 8141Z16 от 28.07.2020, № 8142Z16 от 28.07.2020, № P/1743/16г от 27.07.2020, № P/1743/16 от 27.07.2020;

1-ый вакуумный испаритель (меламин) 30-E-4501

Протоколы радиографического контроля:

№ 3956/2020 от 12.05.2020, № 3957/2020 от 12.05.2020, № 3971/2020 от 15.05.2020, № 3974/2020 от 16.05.2020, № 3979/2020 от 19.05.2020, № 3980/2020 от 19.05.2020, № 3981/2020 от 06.06.2020, № 3991/2020 от 21.05.2020, № 3992/2020 от 21.05.2020, № 3993/2020 от 21.05.2020, № 3995/2020 от 22.05.2020, № 3998/2020 от 23.05.2020, № 4021/2020 от 3.06.2020, № 4040/2020 от 14.06.2020.

Протоколы капиллярного контроля:

Лист 3

Руководитель (уполномоченное
лицо) органа по сертификацииЭксперт (эксперт-аудитор)
(эксперты (эксперты-аудиторы))

(подпись)

Воронов Олег Алексеевич
(ф.И.О.)

М.П.

Латынин Александр Владиславович
(ф.И.О.)

ПРИЛОЖЕНИЕ**К СЕРТИФИКАТУ СООТВЕТСТВИЯ № ЕАЭС RU C-CZ.OC12.B.00135/21**Серия **RU** № **0738359**

№ 4/2020 от 07.07.2020, № 12/2020 от 17.07.2020, № 17/2020 от 21.07.2020, № 14/2020 от 22.07.2020;

Протоколы ультразвукового контроля: № 0001/2020 от 16.07.2020, № 0002/2020 от 16.07.2020;

Протоколы об испытании сварного шва:

4-ZA-2351-44-KD1 № 75111 от 04.07.2020, № 3926/2020 от 12.06.2020, 4-ZA-2351-44-KD2 № 72298 от 15.07.2020, № 3420/2020 от 12.06.2020;

Протокол гидравлического испытания: № 06/2020 от 28.07.2020, № 07/2020 от 29.07.2020;

Результаты контроля сварных соединений на физико-механические свойства и металлографические исследования сварных швов – отчеты: № 75111 от 05.07.2020, № 18-077-099-01 EN от 06.07.2020, № 18-077-099-01 RU от 06.07.2020, № 72298 от 15.07.2020, № 18-077-016-01 EN от 15.07.2020, № 18-077-016-01 RU от 15.07.2020.

12. Сертификаты качества на основные материалы:

Блок кожухотрубчатых теплообменников

сертификат № 09-1766 от 27.01.2017 (лист 1200x22, SA516/70 (аналог стали 09Г2С), сертификат № K5104/A от 07.08.2017 (днище 1200 x 26 SA516/70 (аналог стали 09Г2С), сертификат № C017016-001 от 18.05.2017 (поковка 1251x151 SA 965F321 (аналог стали 08X18H10T), сертификат № МТСPL/2017-18/0130А от 21.06.2017 (труба 20 x 2, SA213TP321 (аналог стали 0X18H10T).

Теплообменник кислая вода/отпаренная вода Е-801А

сертификат №10034341-20006837-1 от 18.05.2016 (лист 900 x 7, SA240TP321 (аналог стали 08X18H10T), сертификат № E2122/A от 29.04.2016 (днище 811 x 14 SA240TP321(аналог стали 08X18H10T), сертификат № МТСPL/2016-17/0063А от 10.05.2016 (труба SA231TP321 (аналог стали 08X18H10T).

1-ый вакуумный испаритель (меламин) 30-Е-4501

сертификат № 15417/2018 от 05.04.2018 (лист 600 x 12, SA516/70 (аналог стали 09Г2С), сертификат № 18K0002690-01 V01 от 18.01.2018 (лист 600 x 8, SA240TP304L (аналог стали 08X18H11), сертификат № E4497/A от 16.05.2016 (днище 600 x 8 SA240TP304L (аналог стали 08X18H11), сертификат № CW1804-H-103 от 18.04.2018 (Компенсатор SA 516/70 (аналог стали 09Г2С), сертификат № МТСPL/2016-17/0063А от 10.05.2016 (труба SA231TP321 (аналог стали 08X18H10T).

Лист 4

Руководитель (уполномоченное
лицо) органа по сертификацииЭксперт (эксперт-аудитор)
(эксперты (эксперты-аудиторы))

(подпись)



(подпись)

Воронов Олег Алексеевич
(Ф.И.О.)

М.П.

Латынин Александр Владиславович
(Ф.И.О.)

ПРИЛОЖЕНИЕ

К СЕРТИФИКАТУ СООТВЕТСТВИЯ № ЕАЭС RU C-CZ.OS12.B.00135/21

Серия **RU** № **0738360**

Сведения о стандартах, в результате применения которых на добровольной основе обеспечивается соблюдение требований технического регламента Таможенного союза "О безопасности оборудования, работающего под избыточным давлением" (ТР ТС 032/2013)

Обозначение стандарта	Наименование стандарта	Подтверждаемые требования
ГОСТ 34347-2017	«Сосуды и аппараты стальные сварные. Общие технические требования»	Пункты: 3.1.1, 3.1.2, 3.1.4, 3.1.5, 3.2.1, 3.3.1, 3.3.2, 3.3.4, 3.3.6, 3.4.2, 3.5.3, 3.6.2, 3.6.4, 4.1.1, 4.1.2, 5.1.2, 5.1.4, 5.1.5, 5.1.6, 5.2.1, 5.2.5, 5.2.6, 5.4.9, 5.8.6, 5.9.1, 5.9.2, 5.9.4, 5.9.6, 5.9.7, 5.10.2, 5.10.3, 8.1.1, 8.2.1, 9.1.1, 9.1.2, 9.1.3, 9.1.4, 9.1.5 б), в), е).
ГОСТ 31842-2012 (ИСО 16812:2007)	«Нефтяная и газовая промышленность. Теплообменники кожухотрубчатые. Технические требования»	Пункты: 4.1, 5.1.6, 5.1.7, 5.1.8, 5.1.9, 5.1.10, 5.3.1.1, 5.3.2.8, 5.3.2.9, 5.3.2.10, 5.3.2.12, 5.10.1, 5.10.4, 5.11.1, 5.11.2, 5.11.4, 6.2, 7.1.5, 7.3.1, 7.4.2, 7.4.3, 7.8.1, 9.2.1.

Руководитель (уполномоченное лицо) органа по сертификации


(подпись)

Воронов Олег Алексеевич
(Ф.И.О.)

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

М.П.

Латынин Александр Владиславович
(Ф.И.О.)