



СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ

№ ЕАЭС RU C-RU.HB49.B.00055/20

Серия RU № 0214331

ОРГАН ПО СЕРТИФИКАЦИИ Общества с ограниченной ответственностью "ИНТЕГРАСЕРТ". Место нахождения и адрес места осуществления деятельности: 109428, Российская Федерация, город Москва, Рязанский проспект, дом 10, строение 18, этаж 4, комната 31, телефон: +74957967288, +74957830078, адрес электронной почты: info@integrasert.ru. Аттестат аккредитации № RA.RU.11HB49, дата регистрации 15.10.2019 года.

ЗАЯВИТЕЛЬ Общество с ограниченной ответственностью "Арма-Пром". Место нахождения и адрес места осуществления деятельности: 309500, Российская Федерация, Белгородская область, город Старый Оскол, станция Котел, Промузел, площадка «Монтажная», проезд Ш-6, строение 19, основной государственный регистрационный номер: 1023102358289, номер телефона: +74725469370, адрес электронной почты: zavod@saz-avangard.ru.

ИЗГОТОВИТЕЛЬ Общество с ограниченной ответственностью "Арма-Пром". Место нахождения и адрес места осуществления деятельности по изготовлению продукции: 309500, Российская Федерация, Белгородская область, город Старый Оскол, станция Котел, Промузел, площадка «Монтажная», проезд Ш-6, строение 19.

ПРОДУКЦИЯ Арматура: Задвижки клиновые стальные с выдвигаемым шпинделем и невыдвигаемым шпинделем, предназначенные для газов и паров и используемые для рабочих сред групп 1 и 2, категория 3 в соответствии с Приложением №1 к Техническому регламенту Таможенного союза ТР ТС 032/2013 (перечень продукции указан в приложении - бланк № 0716797).

Продукция изготовлена в соответствии с Техническими условиями ТУ 3741-001-22294686-2008 «Задвижка клиновая». Серийный выпуск.

КОД ТН ВЭД ЕАЭС 8481806390

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

СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ ВЫДАН НА ОСНОВАНИИ

Протокола испытаний №677-А/Т-3/К от 13.08.2020 года, выданного Испытательной лабораторией Публичного акционерного общества «Завод котельного оборудования и отопительных систем БКМЗ» (ИЛ ПАО «Ирбис»), аттестат аккредитации РОСС RU.0001.22MX16. Акта анализа состояния производства № HB49.0085/AA от 23.07.2020 года. Документов, сформированных согласно пункта 45 ТР ТС 032/2013 в качестве доказательства соответствия продукции требованиям ТР ТС 032/2013 (перечень документов указан в приложении - бланк № 0716798).
Схема сертификации 1с.

ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Перечень стандартов, в результате применения которых на добровольной основе обеспечивается соблюдение требований ТР ТС 032/2013: ГОСТ 12.2.063-2015 «Арматура трубопроводная. Общие требования безопасности»; ГОСТ 5762-2002 «Арматура трубопроводная промышленная. Задвижки на номинальное давление не более PN250. Общие технические условия». Условия хранения: 4 (Ж2) по ГОСТ 15150-69. Назначенный срок хранения 10 лет. Назначенный срок службы 10 лет.

СРОК ДЕЙСТВИЯ С 21.08.2020

ПО 20.08.2025

ВКЛЮЧИТЕЛЬНО

Руководитель (уполномоченное
лицо) органа по сертификации

(подпись)

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

(подпись)



Химюк Ярослав Юрьевич
(Ф.И.О.)

Мишак Валерий Александрович
(Ф.И.О.)

ПРИЛОЖЕНИЕ

К СЕРТИФИКАТУ СООТВЕТСТВИЯ № ЕАЭС RU C-RU.HB49.B.00055/20

Серия RU № 0716797

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
8481806390	Арматура: Задвижки клиновые стальные с выдвижным шпинделем и невыдвижным шпинделем, предназначенные для, газов и паров и используемых для рабочих сред групп 1 и 2, 3-я категория: - номинальным диаметром свыше 100 мм до 350 мм включительно, максимально допустимым рабочим давлением от 1,6 МПа до 3,5 МПа, произведением значения максимально допустимого рабочего давления на значение номинального диаметра (МПа×мм) свыше 350, предназначенные для работы с газами и парами группы 1; - номинальным диаметром свыше 100 мм до 1200 мм включительно, максимально допустимым рабочим давлением свыше 3,5 МПа до 6,3 МПа, предназначенные для работы с газами и парами группы 1; - номинальным диаметром свыше 250 мм до 1200 мм включительно, максимально допустимым рабочим давлением от 1,6 МПа до 3,2 МПа, произведением значения максимально допустимого рабочего давления на значение номинального диаметра (МПа×мм) свыше 500, предназначенные для работы с газами и парами группы 2; - номинальным диаметром свыше 250 мм до 1200 мм включительно, максимально допустимым рабочим давлением свыше 3,2 МПа до 6,3 МПа, предназначенные для работы с газами и парами группы 2.	Технические условия ТУ 3741-001-22294686- 2008 «Задвижка клиновая».

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

(подпись)

Химчук Ярослав Юрьевич
(Ф.И.О.)Мишаков Валерий Александрович
(Ф.И.О.)

ПРИЛОЖЕНИЕ**К СЕРТИФИКАТУ СООТВЕТСТВИЯ № ЕАЭС** RU C-RU.HB49.B.00055/20Серия **RU** № **0716798****Сведения по сертификату соответствия**

Документы, сформированные согласно пункта 45 ТР ТС 032/2013 в качестве доказательства соответствия продукции требованиям ТР ТС 032/2013:

- Обоснование безопасности № ЗКС 050-00.00.000 ОБ от 02.07.2019 года;
- Технические условия ТУ 3741-001-22294686-2008 от 02.07.2019 года;
- Руководство по эксплуатации № ЗКС 050-00.00.000 РЭ от 25.04.2020 года;
- Паспорт № ЗКС 050-00.00.000 ПС от 27.03.2020 года;
- Конструкторская документация № ЗКС 16.300-00.00.000 СБ от 27.03.2020 года; спецификация к чертежу № ЗКС 16.300-00.00.000 от 27.03.2020 года;
- Расчет на прочность № РП.8014-08-15 от 27.03.2020 года;
- Сведения о технологическом процессе: комплект документов на технологический процесс сборки, гидравлических испытаний № 679 от 03.02.2010 года; карта технологического процесса наплавки РДН-1-321 от 08.03.2020 года;
- Сведения об испытаниях, проведенных изготовителем: протокол приемо-сдаточных испытаний № 1935 от 27.03.2020 года; протокол химического анализа металла корпуса задвижки № 14 от 16.07.2020 года; заключение по капиллярному методу контроля цветным (ПВК) методом №10 от 16.07.2020 года;
- Свидетельства об аттестации сварочного оборудования в соответствии с требованиями РД 03-614-03: № АЦСО-127-00001 от 20.09.2019 года, № АЦСО-102-01124/23 от 19.02.2019 года;
- Свидетельство НАКС о готовности организации-заявителя к применению аттестованной технологии сварки в соответствии с требованиями РД 03-615-03: № АЦСТ-143-00026 от 22.03.2019 года, № АЦСТ-143-00027 от 22.03.2019 года;
- Аттестационные удостоверения сварщиков: № ЦР-4АЦ-111-00439 от 24.03.2017 года, № ЦР-4АЦ-11-02639 от 24.03.2017 года, № ЦР-7АЦ-1-00348 от 29.06.2018 года, № ЦР-7АЦ-1-00349 от 29.06.2018 года;
- Перечень стандартов, указанных в разделе V Технического регламента Таможенного союза ТР ТС 032/2013 "О безопасности оборудования, работающего под избыточным давлением", которые применяются при изготовлении задвижек клиновых;
- Сертификаты качества на материалы и комплектующие: № 170 от 19.03.2019 года, №1382-19 от 14.03.2019 года, паспорта качества № 8936 от 24.12.2019 года, №1697 от 23.11.2018 года;
- Сертификат соответствия системы менеджмента качества ООО «Арма-Пром» требованиям стандарта ГОСТ Р ИСО 9001-2015 (ISO 9001:2015), регистрационный № СДС.ПСС.СИ9.2064 от 29.05.2020 года, выданного органом по сертификации ООО «Валби Групп», регистрационный № РОСС RU.31306.04ЖТЭ0, Москва.

Руководитель (уполномоченное
лицо) органа по сертификации

(подпись)

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

(подпись)



Химчук Ярослав Юрьевич
(Ф.И.О.)

Мишак Валерий Александрович
(Ф.И.О.)