



## СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ

№ ЕАЭС RU C-CZ.OC12.B.00138/21

Серия **RU** № **0281723**

**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, Ceskobratrska 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 колонные стальные сварные с эллиптическими днищами с контактными устройствами в виде тарелок, насадок; 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 бланке № 0738498). 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 40 0009

**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 №№ 0738499, 0738500).  
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 № 0738501). Условия хранения - открытые площадки. Назначенный срок службы - 20 лет. Назначенный срок хранения по переконсервации - 2 года.

**СРОК ДЕЙСТВИЯ С** 08.11.2021 **ПО** 07.11.2026

**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.00138/21

Серия **RU** № **0738501**

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, 3.3.5, 3.4.2, 3.5.3, 3.6.4, 4.1.2, 5.1.2, 5.2.1, 5.4.9, 5.1.4, 5.1.5, 5.1.6, 5.8.6, 5.9.1, 5.9.2, 5.9.4, 5.9.6, 5.9.7, 5.10.2, 8.1.1, 8.2.1, 9.1.1, 9.1.2, 9.1.3, 9.1.4, 9.1.5 а), в), е).
ГОСТ 31838-2012	«Аппараты колонные. Технические требования»	Пункты: 8.3.1, 8.4, 8.5.

Руководитель (уполномоченное  
лицо) органа по сертификации

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



(подпись)



(подпись)

М.П.

Воронов Олег Алексеевич  
(Ф.И.О.)

Латынин Александр Владиславович  
(Ф.И.О.)



## ПРИЛОЖЕНИЕ

К СЕРТИФИКАТУ СООТВЕТСТВИЯ № ЕАЭС RU C-CZ.OC12.B.00138/21

Серия **RU** № **0738500**

- Свидетельство № 13-1-2 от 02.05.2017, допущен к автоматической сварки 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.

11. Документы, подтверждающие квалификацию специалистов неразрушающего контроля:

- сертификаты: № 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),
- сертификаты: № 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).

12. Результаты контроля:

- протоколы радиографического контроля: № 3697/2021 от 20.03.2021, № 3634/2021 от 28.02.2021, № 3643/2021 от 28.02.2021, № 3655/2021 от 04.03.2021, № 3679/2021 от 12.03.2021, № 3539/2021 от 11.02.2021, № 3685/2021 от 18.03.2021, № 3683/2021 от 16.03.2021, № 3658/2021 от 04.03.2021, № 3672/2021 от 10.03.2021, № 3656/2021 от 04.03.2021, № 3657/2021 от 04.03.2021, № 3645/2021 от 02.03.2021, № 3605/2021 от 18.02.2021, № 3680/2021 от 12.03.2021, № 3615/2021 от 22.02.2021;
- протокол капиллярного контроля № 90/2021 от 25.03.2021;
- протоколы ультразвукового контроля № 0007/2021г.1 от 18.03.2021, № 0007/2021г.2 от 19.03.2021, № 0007/2021г.3 от 20.03.2021;
- протокол пневмоиспытаний укрепляющих колец № 42/2021 от 24.03.2021;
- протоколы об испытании сварного шва: 4-ZA-2351-7-KD1 № 5039Z18 от 29.06.2020, № 5040Z18 от 29.06.2020, № 3505/2020 от 25.05.2020, 4-ZA-2351-7-KD2 № 74388 от 24.09.2020, № 3803/2020 от 17.09.2020;
- протокол о гидравлическом испытании № 43/2021 от 30.03.2021;
- результаты контроля сварных соединений на физико-механические свойства и металлографические исследования сварных швов- отчет: № 5039Z18 от 29.06.2020, № 5040Z18 от 29.06.2020, № P/819-5/18г от 28.06.2020, № P/819-5/18 от 28.06.2020, № 74388 от 24.09.2020, № 18-077-061-01 RU от 25.09.2020, № 18-077-061-01 EN от 25.09.2020.

13. Сертификаты качества на основные материалы:

- № 30820 от 15.05.2018 (днище 1000x27 SA 240TP304L (аналог стали 08X18H11)); № 33014 от 28.03.2018 (днище 400x12 SA 240TP304L (аналог стали 08X18H11)); № 17K0040589-01V01 от 11.09.2017 (обечайка кожуха, лист 400x12 SA 240TP304L (аналог стали 08X18H11)); № 20002353-30000480-30929 от 18.12.2017 (обечайка кожуха лист 1000x30 SA 240TP304L (аналог стали 08X18H11)); № C018003-007 от 14.03.2018 (поковка 620x131 SA 240TP304L (аналог стали 108X18H11)).

Лист 2

Руководитель (уполномоченное  
лицо) органа по сертификации

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

  
(подпись) М.П.

  
(подпись)

Воронов Олег Алексеевич  
(Ф.И.О.)

Латынин Александр Владиславович  
(Ф.И.О.)



## ПРИЛОЖЕНИЕ

К СЕРТИФИКАТУ СООТВЕТСТВИЯ № ЕАЭС RU C-CZ.OC12.B.00138/21

Серия **RU** № **0738499**

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

Протокол испытаний № 296.15-2/018-5-2021 от 01.11.2021 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-KOL-OB от 01.08.2019.
2. Паспорт ZA-2351-7 AS/1398 от 15.04.2021.
3. Руководство по эксплуатации ZA-2351-7 AS/1398 от 15.04.2021.
4. Расчет на прочность ZA-2351-7 AS/1398 4-МК 1505-V от 11.04.2020.
5. Чертеж общего вида 1-ZA-2351-7-1 от 19.07.2020.
6. Результаты проведения заводских испытаний – план контроля качества IP-2351-7 от 28.05.2020.
7. Технологические регламенты и сведения о технологических процессах и методах неразрушающего контроля:
  - технологический процесс изготовления абсорбера сероводорода из углеводородных газов К – 101;
  - технологический процесс выполнения типовых сварных соединений № WKF-2351-7 от 01.06.2020;
  - операционная технологическая карта рентгенографического контроля кольцевых сварных соединений 1-ZA-2351-7-NDE от 19.07.2020;
  - операционная технологическая карта ультразвукового контроля кольцевых и продольных сварных соединений 1-ZA-2351-7-NDE от 19.07.2020;
  - операционная технологическая карта выполнения капиллярного контроля сварных соединений 1-ZA-2351-7-NDE от 19.07.2020;
  - операционная технологическая карта выполнения ВИК сварных соединений 1-ZA-2351-7-NDE от 19.07.2020;
  - план контроля качества IP-2351-7 от 19.07.2020.
8. Аттестованные технологии сварки:
  - Свидетельство № 12.637.197 от 23.09.2019 автоматическая сварка плавящимся электродом под флюсом для толщин от 5 мм 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 мм до 24,0 мм из материалов группы 1,2 в соответствии с ASME CODE-Section IX;
  - Свидетельство № TIG 15/18 от 06.02.2019 ручная аргоно-дуговая сварка неплавящимся электродом для толщин от 5 мм до 24,0 мм из материалов группы 1,2 в соответствии с ASME CODE-Section IX;
  - Свидетельство № 12.638.465 от 23.09.2019 ручная аргоно-дуговая сварка неплавящимся электродом для толщин 5мм 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 5мм до 200 мм из материала группы 1, 2 в соответствии с ASME CODE-Section IX.
9. Документы, подтверждающие квалификацию специалистов сварочного производства:
  - Свидетельство № 12-3 от 17.03.2016, допущен к автоматической сварки под флюсом для всех групп материалов в соответствии с ASME CODE, раздел IX;

Лист 1

Руководитель (уполномоченное лицо) органа по сертификации

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

  
(подпись)  
М.П.

Воронов Олег Алексеевич  
(Ф.И.О.)

Латынин Александр Владиславович  
(Ф.И.О.)



## ПРИЛОЖЕНИЕ

К СЕРТИФИКАТУ СООТВЕТСТВИЯ № ЕАЭС RU C-CZ.OC12.B.00138/21

Серия **RU** № **0738498**

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 40 0009	<p>Сосуды - Аппараты колонные стальные сварные с эллиптическими днищами с контактными устройствами в виде тарелок, насадок; газовые, газожидкостные, парожидкостные, парогазовые; 3, 4 категории опасности оборудования в соответствии с приложением № 1 к ТР ТС 032/2013:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- рабочей средой группы 1 для газов и паров: максимально допустимым рабочим давлением от 0,058 МПа до 15,0 МПа включительно, вместимостью от 0,35 м3 до 400 м3 включительно;</li> <li>- рабочей средой группы 2 для газов и паров: максимально допустимым рабочим давлением свыше 0,05 МПа до 15,0 МПа включительно; вместимостью свыше 1,0 м3 до 400 м3 включительно.</li> </ul>	Стандарт ASME "Котлы и сосуды, работающие под давлением", параграф VIII, раздел 1 "Правила проектирования сосудов под давлением".

Руководитель (уполномоченное  
лицо) органа по сертификации

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

  
(подпись)

  
(подпись)

М.П.

Воронов Олег Алексеевич  
(Ф.И.О.)

Латынин Александр Владиславович  
(Ф.И.О.)