



СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ

№ ЕАЭС RU C-CZ.OC12.B.00133/21

Серия **RU** № **0236400**

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

ПРОДУКЦИЯ Сосуды - Сосуды и аппараты стальные сварные емкостные горизонтального и вертикального исполнения с эллиптическими днищами и/или плоскими крышками, без внутренних устройств и с неподвижными внутренними устройствами 3,4 категории опасности оборудования в соответствии с приложением № 1 к ТР ТС 032/2013 (смотри приложение к сертификату соответствия на бланке № 0738351). Продукция изготовлена в соответствии с Стандартом ASME "Котлы и сосуды, работающие под давлением", параграф VIII, раздел 1 "Правила проектирования сосудов под давлением". Серийный выпуск.

КОД ТН ВЭД ЕАЭС 7309 00 100 0, 7311 00 910 0, 7311 00 990 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 №№ 0737645, 0737646, 0737647). Схема сертификации 1с.

ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ ГОСТ 34347-2017 «Сосуды и аппараты стальные сварные. Общие технические условия». Условия хранения - открытые площадки. Назначенный срок службы – 20 лет. Назначенный срок хранения до переконсервации - 2 года.

СРОК ДЕЙСТВИЯ С 18.10.2021 **ПО** 17.10.2026

ВКЛЮЧИТЕЛЬНО

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.00133/21

Серия **RU** № **0738351**

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
7309 00 100 0, 7311 00 910 0, 7311 00 990 0	Сосуды - Сосуды и аппараты стальные сварные емкостные горизонтального и вертикального исполнения с эллиптическими днищами и/или плоскими крышками, без внутренних устройств и с неподвижными внутренними устройствами 3,4 категории опасности оборудования в соответствии с приложением № 1 к ТР ТС 032/2013: рабочей средой группы 1 для газов и паров: максимально допустимым рабочим давлением от 0,058 МПа до 36,0 МПа емкостью от 0,35 м3 до 400 м3, для рабочей среды группы 2 для газов и паров: максимально допустимым рабочим давлением свыше 0,05 МПа до 36,0 МПа емкостью свыше 1,0 м3 до 400 м3.	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)

Воронов Олег Алексеевич

(Ф.И.О.)

М.П.

Латынин Александр Владиславович

(Ф.И.О.)

ПРИЛОЖЕНИЕ

К СЕРТИФИКАТУ СООТВЕТСТВИЯ № ЕАЭС RU C-CZ.OC12.B.00133/21

Серия **RU** № **0737645**

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

Протоколы испытаний №№ 296.3-2/018-5-2021, 296.4-2/018-5-2021 от 11.10.2021 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-TLN-OB от 01.08.2019.
2. Паспорт: ZA-2514-6 AS/1548 от 22.04.2021; ZA-2514-8 AS/1550 от 07.05.2021.
3. Сборочный чертеж: 1-ZA-2514-6-1 от 02.09.2020; ZA-2514-8-1 от 30.09.2020.
4. Руководство по эксплуатации: ZA-2514-6 AS/1548 от 01.02.2021; ZA-2514-8 AS/1550 от 01.03.2021.
5. Расчет на прочность: ZA-2514-6 AS/1548 4-МК 1703-V от 01.10.2020; ZA-2514-8 AS/1550 4-МК 1705-V от 01.10.2020.
6. Результаты проведения заводских испытаний - технологический паспорт: ZA-2514-6 AS/1548 от 22.04.2021; ZA-2514-8 AS/1550 от 07.05.2021.
7. Технологические регламенты и сведения о технологических процессах, методах неразрушающего контроля:
 - технологический процесс изготовления ZA-2514-6 AS/1548 от 10.05.2020;
 - технологический процесс выполнения типовых сварных соединений № WKF-2514-6 от 16.07.2020;
 - операционная технологическая карта радиографического контроля кольцевых сварных соединений 1-ZA-2514-6-NDE от 03.10.2020;
 - операционная технологическая карта ультразвукового контроля кольцевых и продольных сварных соединений 1-ZA-2514-6-NDE от 03.10.2020;
 - операционная технологическая карта выполнения капиллярного контроля сварных соединений 1-ZA-2514-6-NDE от 03.10.2020;
 - операционная технологическая карта выполнения ВИК сварных соединений 1-ZA-2514-6-NDE от 03.10.2020;
 - технологический процесс изготовления ZA-2514-8 AS/1550 от 20.05.2020;
 - технологический процесс выполнения типовых сварных соединений № WKF-2514-8 от 21.11.2020;
 - операционная технологическая карта радиографического контроля кольцевых сварных соединений 1-ZA-2514-8-NDE от 20.01.2021;
 - операционная технологическая карта ультразвукового контроля кольцевых и продольных сварных соединений 1-ZA-2514-8-NDE от 20.01.2021;
 - операционная технологическая карта выполнения капиллярного контроля сварных соединений 1-ZA-2514-8-NDE от 20.01.2021;
 - операционная технологическая карта выполнения ВИК сварных соединений 1-ZA-2514-8-NDE от 20.01.2021.
8. Аттестованные технологии сварки:
 - Свидетельство № 12.637.197 от 23.09.2019 автоматическая сварка плавящимся электродом под флюсом для толщин от 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.

Лист 1

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.OS12.B.00133/21

Серия **RU** № **0737646**

- Свидетельство № 12.638.465 от 23.09.2019 ручная аргоно - дуговая сварка неплавящимся электродом для толщин от 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. 9.

Данные о неразрушающем контроле сварных соединений:

Протоколы радиографического контроля:

Емкость конденсата ребойлера V-5105

№ 3046/2021 от 02.02.2021, № 3047/2021 от 02.02.2021, № 3054/2021 от 03.02.2021, № 3055/2021 от 03.02.2021, № 3056/2021 от 05.02.2021, № 3082/2021 от 09.02.2021;

Сепаратор конденсата пара вд V-5154

№ 3040/2021 от 01.02.2021, № 3041/2021 от 01.02.2021, № 3050/2021 от 03.02.2021, № 3064/2021 от 08.02.2021, № 3065/2021 от 11.02.2021, № 3066/2021 от 08.02.2021; № 3067/2021 от 08.02.2021, № 3072/2021 от 09.02.2021, № 3102/2021 от 16.02.2021, № 3110/2021 от 19.02.2021, № 3122/2021 от 22.02.2021;

Протокол капиллярного контроля:

№ 15/2021 от 09.02.2021 - Емкость конденсата ребойлера V-5105;

№ 20/2021 от 18.03.2021, № 21/2021 от 24.03.2021 - Сепаратор конденсата пара вд V-5154;

Протоколы ультразвукового контроля:

№ 6045/2021 от 11.02.2021 - Емкость конденсата ребойлера V-5105;

№ 6110/2021 от 25.02.2021, № 6111/2021 от 01.04.2021 - Сепаратор конденсата пара вд V-5154;

Протокол по результатам цветной дефектоскопии:

№ 4-ZA-2514-6-KD1 № 87447 от 01.03.2021 - Емкость конденсата ребойлера V-5105;

№ 4-ZA-2514-14-KD1 № 2466Z21 от 26.03.2021 - Сепаратор конденсата пара вд V-5154;

Протокол по результатам испытания на твердость: № 5/2021 от 24.03.2021 - Сепаратор конденсата пара вд V-5154.

Протокол термической обработки: № РWHT-2514-8/R0 от 12.03.2021 - Сепаратор конденсата пара вд V-5154.

Протокол визуального контроля сварных швов:

№ 14/2021 от 08.02.2021 - Емкость конденсата ребойлера V-5105;

№ 16/2021 от 18.03.2021 - Сепаратор конденсата пара вд V-5154.

10. Сведения о проведенных измерениях (испытаниях)

Протокол гидравлических испытаний:

№ 19/2021 от 04.03.2021 - Емкость конденсата ребойлера V-5105;

№ 20/2021 от 01.04.2021 - Сепаратор конденсата пара вд V-5154;

Результаты контроля сварных соединений на физико-механические свойства и металлографические исследования сварных швов:

- отчет № 87447 от 01.03.2021, № 21-077-022-01 RU от 05.03.2021, № 21-077-022-01 EN от 05.03.2021 - Емкость конденсата ребойлера V-5105;

- отчет № 2466Z21 от 26.03.2021, № P345a/21 от 26.03.2021, № P345r/21 от 26.03.2021 - Сепаратор конденсата пара вд V-5154.

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 соответствии с ASME CODE, раздел IX;

- 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;

Лист 2

Руководитель (уполномоченное
лицо) органа по сертификации

(подпись)

Воронов Олег Алексеевич

(ф.и.о.)

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

(подпись)

М.П.

Латынин Александр Владиславович

(ф.и.о.)

ПРИЛОЖЕНИЕ

К СЕРТИФИКАТУ СООТВЕТСТВИЯ № ЕАЭС RU C-CZ.OC12.B.00133/21

Серия **RU** № **0737647**

- 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 КОДЕКСА ASME, раздел IX;
- Свидетельство № IWE\CZ09037 от 10.12.2009 на инженера – сварщика, аттестованного Институтом Ассоциации ANB.

12. 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);
- сертификат № 3197-CERT-NDT-0048-11 сроком действия от 01.08.2019 до 31.07.2024 (магнитнопорошковый).

13. Сертификаты качества на основные материалы:

Емкость конденсата рибойлера V-5105

- сертификаты № 3243/2020/D от 17.01.2020 (лист 1000x16мм SA 516/70 (аналог стали 09Г2С), № 20/14699 от 17.12.2020 (днище 1000x14 мм SA 516/70 (аналог стали 09Г2С), № 4.434 от 22.12.2020 (поковка 24“ 150 SA 350LF2CL1, (аналог стали 09Г2С);

Сепаратор конденсата пара вл V-5154

- сертификат № 2020-157558 от 02.12.2020 (лист 900x16мм SA 516/70 (аналог стали 09Г2С), сертификат № 20/14699 от 17.12.2020 (днище 900x14мм SA 350LF2CL1 (аналог стали 09Г2С), сертификат № 4.427 от 22.12.2020 (поковка 1120x95 SA 350LF2CL1, (аналог стали 09Г2С).

Лист 3

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.)