



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@integraser.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 выдвижным шпинделем и невыдвижным 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» (ИП 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)

Химюк Ярослав Юрьевич (ф.и.о.)

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

(подпись)

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	<p>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:</p> <ul style="list-style-type: none"> - 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. 	<p>Технические условия ТУ 3741-001-22294686- 2008 «Задвижка клиновая».</p>



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** № **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)



Химюк Ярослав Юрьевич
(Ф.И.О.)

Мишаков Валерий Александрович
(Ф.И.О.)