

ТАМОЖЕННЫЙ СОЮЗ



СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ

№ TC RU C-RU.AB72.B.02144

Серия RU № 0313745

ОРГАН ПО СЕРТИФИКАЦИИ Орган по сертификации продукции Общества с ограниченной ответственностью "Научно-технический центр "Техно-стандарт". Место нахождения: 109428, Россия, город Москва, Рязанский проспект, дом 24, корпус 2. Адрес места осуществления деятельности: 109428, Россия, город Москва, Рязанский проспект, дом 24, корпус 2. Телефон: +74959819068. Факс: +74959819068. Адрес электронной почты: info@tehnostandard.ru. Аттестат аккредитации номер РОСС RU.0001.11AB72 от 21.08.2015 года, выдан Федеральной службой по аккредитации

ЗАЯВИТЕЛЬ Открытое акционерное общество «Бежецкий завод «Автоспецоборудование». Место нахождения: 171981, Россия, Тверская область, город Бежецк, улица Краснослободская, дом 1. Адрес места осуществления деятельности: 171981, Россия, Тверская область, город Бежецк, улица Краснослободская, дом 1. ОГРН: 1026901539720. Телефон: +74823156686. Адрес электронной почты: 219219@rambler.ru

ИЗГОТОВИТЕЛЬ Открытое акционерное общество «Бежецкий завод «Автоспецоборудование». Место нахождения: 171981, Россия, Тверская область, город Бежецк, улица Краснослободская, дом 1. Адрес места осуществления деятельности по изготовлению продукции: 171981, Россия, Тверская область, город Бежецк, улица Краснослободская, дом 1

ПРОДУКЦИЯ Сосуды, работающие под избыточным давлением: ресиверы стальные сварные, предназначенные для сжатых газов и используемые для рабочих сред группы 2, моделей: (смотри Приложение – бланк № 0348129), изготавливаемые по техническим условиям ТУ 3615-030-03082926-2004 «Ресиверы для сжатого воздуха», Серийный выпуск

КОД ТН ВЭД ТС 7311009100

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

СЕРТИФИКАТ ВЫДАН НА ОСНОВАНИИ Протокола испытаний № ЦЭС-2017/054 от 10.03.2017 года, испытательной лаборатории Автономной некоммерческой организации Центр экспертизы и сертификации «Техкранэнерго», регистрационный номер аттестата аккредитации РОСС RU.0001.21МН35. Акта анализа состояния производства № AB72.916/AA от 07.03.2017 года. Документов, сформированных согласно пункту 45 ТР ТС 032/2013 в качестве доказательства соответствия продукции требованиям ТР ТС 032/2013 (смотри Приложение – бланк № 0348130).
Схема сертификации: 1с

ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ Условия хранения – 3 по ГОСТ 15150-69 в транспортной таре при температуре воздуха от минус 50 до плюс 40 градусов Цельсия. Срок хранения без переконсервации – 1 год. Расчетный срок службы – 5 лет. Перечень стандартов, в результате применения которых на добровольной основе обеспечивается соблюдение требований ТР ТС 032/2013 (смотри Приложение – бланк № 0348131)

СРОК ДЕЙСТВИЯ С 26.04.2017 ПО 25.04.2022 **ВКЛЮЧИТЕЛЬНО**



Руководитель (уполномоченное
лицо) органа по сертификации

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

(подпись)

(подпись)

Буракшаева Галина Михайловна
(инициалы, фамилия)

Михайлов Дмитрий Ильич
(инициалы, фамилия)

ПРИЛОЖЕНИЕ

К СЕРТИФИКАТУ СООТВЕТСТВИЯ № TC RU C-RU.AB72.B.02144

Серия RU № 0348129

Перечень продукции, на которую распространяется действие сертификата соответствия

Код ТН ВЭД ТС	Наименование, типы, марки, модели однородной продукции, составные части изделия или комплекса	Обозначение документации, по которой выпускается продукция
7311009100	Сосуды, работающие под избыточным давлением: ресиверы стальные сварные, моделей: P120/6, P150/7, P190/7, P110/10, P120/10, P150/10, P190/10, P210/10, P230/10, P430/10, P500/10, P900/10, P230/16, P500/16, P250/25, PB110/10, PB230/10, PB250/10, PB250-01/10, PB270/10, PB280/10, PB 430/10, PB500/10, PB500-01/10, PB900/10, PB900-01/10, PB110-01/11, PB250-01/11, PG300/11, PB500-01/11, PB900-01/11, PB100-01/16, PB110/16, PB110-01/16, PB170/16, PB230/16, PB250-01/16, PB430/16, PB430-01/16, PB500/16, PB500-01/16, PB120-01/21, PB250-01/21, PB230/25, PB230-01/25, PG110/10, PG150/10, PG210/10, PG230/10, PG230-01/10, PG250/10, PG250-01/10, PG270/10, PG430/10, PG430-01/10, PG500/10, PG500-01/10, PG900/10, PG900-01/10, PG110/16, PG230/16, PG230-01/16, PG430/16, PG430-01/16, PG500/16, PG500-01/16, PG110/25, предназначенные для сжатых газов и используемые для рабочих сред группы 2;	Технические условия ТУ 3615-030-03082926-2004 «Ресиверы для сжатого воздуха»
	категория опасности оборудования 3: - максимально допустимым рабочим давлением 0,7 МПа, вместимостью 0,12; 0,15; 0,19 метров кубических с предохранительным клапаном 1-0,8; - максимально допустимым рабочим давлением 1,0 МПа, вместимостью 0,11; 0,12; 0,15; 0,19; 0,21; 0,23; 0,25; 0,27; 0,28 метров кубических с предохранительным клапаном 1-1,1; - максимально допустимым рабочим давлением 1,1 МПа, вместимостью 0,11; 0,25 метров кубических с предохранительным клапаном 1-1,3; - максимально допустимым рабочим давлением 1,6 МПа, вместимостью 0,1; 0,11; 0,17 метров кубических с предохранительным клапаном 1-1,9; - максимально допустимым рабочим давлением 2,1 МПа, вместимостью 0,12 метров кубических с предохранительным клапаном 1-2,4; категория опасности оборудования 4: - максимально допустимым рабочим давлением 1,0 МПа, вместимостью 0,43; 0,5; 0,9 метров кубических с предохранительным клапаном 1-1,1; - максимально допустимым рабочим давлением 1,1 МПа, вместимостью 0,3; 0,5; 0,9 метров кубических с предохранительным клапаном 1-1,3; - максимально допустимым рабочим давлением 1,6 МПа, вместимостью 0,23; 0,25; 0,43; 0,5 метров кубических с предохранительным клапаном 1-1,9; - максимально допустимым рабочим давлением 2,1 МПа, вместимостью 0,25 метров кубических с предохранительным клапаном 1-2,4; - максимально допустимым рабочим давлением 2,5 МПа, вместимостью 0,11; 0,23; 0,25 метров кубических с предохранительным клапаном 1-3,0.	



Руководитель (уполномоченное лицо) органа по сертификации

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

(подпись)

(подпись)

Буракшаева Галина Михайловна (инициалы, фамилия)

Михайлов Дмитрий Ильич (инициалы, фамилия)

ПРИЛОЖЕНИЕ

К СЕРТИФИКАТУ СООТВЕТСТВИЯ № TC RU C-RU.AB72.B.02144

Серия RU № 0348130

Сведения по сертификату соответствия

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

Технические условия ТУ 3615-030-03082926-2004 «Ресиверы для сжатого воздуха»;

Обоснование безопасности 3615.030.03082926.2014 ОБ;

Паспорт сосуда, работающего под давлением: ресивер вертикальный РВ 900/10;

Руководство (инструкция) по эксплуатации сосуда, работающего под избыточным давлением РВ900/10;

Проектная документация: спецификации РВ900/10.03.01.000, РВ900/10.03.00.000, сборочные чертежи РВ900/10.03.01.000 СБ, РВ900/10.03.00.000 СБ;

Результаты прочностных расчетов и расчетов пропускной способности предохранительных устройств:

Приложение 1 к паспорту сосуда, работающего под давлением модель РВ 900/10 «Расчет на прочность»;

Технологические регламенты и сведения о технологическом процессе:

- свидетельства Национального агентства контроля сварки о готовности организации-заявителя к использованию аттестованной технологии сварки в соответствии с требованиями РД 03-615-03: № АЦСТ-45-00820 от 26.01.2015 года, № АЦСТ-45-00821 от 26.01.2015 года, № АЦСТ-45-00822 от 26.01.2015 года;

- свидетельства Национального агентства контроля сварки об аттестации сварочного оборудования в соответствии с требованиями РД 03-614-03 № АЦСО-66-01754 от 02.06.2014 года, № АЦСО-66-01755 от 02.06.2014 года, № АЦСО-66-01756 от 02.06.2014 года, № АЦСО-66-01757 от 02.06.2014 года;

- маршрутная карта 10100.10617;

- карты технологического процесса дуговой и электрошлаковой сварки 50191.01128, 50191.01129, 50191.01130, 50191.01140, 50191.01131;

- сертификаты качества на сталь Ст3 - № 4080037987 от 25.01.2016 года, № 4080042117 от 25.02.2016 года; сталь 20 - № АК-666567/05 от 31.03.2016 года; сварочную проволоку – ОК Autrod 12.22 ESAB от 07.07.2016 года, ОК Autrod 12.51 ESAB от 12.07.2016 года;

- свидетельства Национального агентства контроля сварки об аттестации сварочных материалов в соответствии с требованиями РД 03-613-03 № АЦСМ-12-01291 от 28.06.2011 года, № АЦСМ-54-00028 от 26.03.2012 года;

- заключение визуального и ультразвукового контроля ресивера РВ 900/10 № 123 от 04.08.2016 года;

- заключение о качестве сварных швов ресивера РВ 900/10 № 503 от 04.08.2016 года;

- протокол гидравлических испытаний ресивера РВ 900/10 № 503 от 04.08.2016 года;

- свидетельство об аттестации лаборатории неразрушающего контроля № 81A020453 от 18.11.2013 года, № 81A020583 от 11.11.2016 года.

Сведения о проведенных испытаниях (измерениях):

- аттестат № 7 стенда приёмо-сдаточных испытаний ресиверов; протокол периодической аттестации испытательного оборудования № 7 от 16.10.2015 года;

- программа и методика приёмо-сдаточных испытаний Р-00.00.000 ПМ;

Протоколы испытаний оборудования, проведенных изготовителем: протокол периодических испытаний сосуда, работающего под давлением (ресивера) № 22 от 15.08.2016 года;

Документы, подтверждающие квалификацию специалистов и персонала изготовителя:

- квалификационные удостоверения специалистов по неразрушающему контролю № 0009-05-0222 от 28.01.2014 года, 0009-05-0099 от 28.01.2014 года, 0009-05-0077 от 15.02.2013 года;

- удостоверение термиста № 235 от 18.09.2014 года;

- аттестационные удостоверения специалистов сварочного производства I уровня № МР-14АЦ-I-07344 от 22.10.2015 года, № МР-14АЦ-I-07346 от 22.10.2015 года, № МР-14АЦ-I-07352 от 22.10.2015 года, № МР-14АЦ-I-07357 от 22.10.2015 года;

- аттестационное удостоверение специалиста сварочного производства III уровня № МР-14АЦ-III-05172 от 26.05.2015 года;

Иные документы, прямо или косвенно подтверждающие соответствие оборудования требованиям технического регламента: сертификат соответствия системы менеджмента качества требованиям ГОСТ ISO 9001-2015 (ISO 9001:2015) № СДС ТП.СМ.09489-17 от 11.01.2017 года.



Руководитель (уполномоченное
лицо) органа по сертификации

(подпись)

Буракшаева Галина Михайловна
(инициалы, фамилия)

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

(подпись)

Михайлов Дмитрий Ильич
(инициалы, фамилия)

ПРИЛОЖЕНИЕ

К СЕРТИФИКАТУ СООТВЕТСТВИЯ № TC ³ RU C-RU.AB72.B.02144

Серия RU № 0348131

Сведения по сертификату соответствия

Стандарты, в результате применения которых на добровольной основе обеспечивается соблюдение требований ТР ТС 032/2013:

ГОСТ Р 52630-2012 «Сосуды и аппараты стальные сварные. Общие технические условия»,
ГОСТ 12.2.085-2002 «Сосуды, работающие под давлением. Клапаны предохранительные. Требования безопасности»,
ГОСТ Р 52857.1-2007 «Сосуды и аппараты. Нормы и методы расчета на прочность. Общие требования»,
ГОСТ Р 52857.2-2007 «Сосуды и аппараты. Нормы и методы расчета на прочность. Расчет цилиндрических и конических обечаек, выпуклых и плоских днищ и крышек»,
ГОСТ Р 52857.3-2007 «Сосуды и аппараты. Нормы и методы расчета на прочность. Укрепление отверстий в обечайках и днищах при внутреннем и внешнем давлениях. «Расчет на прочность обечаек и днищ при внешних статических нагрузках на штуцер».



Руководитель (уполномоченное
лицо) органа по сертификации

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

(подпись)

(подпись)

Буракшаева Галина Михайловна
(инициалы, фамилия)

Михайлов Дмитрий Ильич
(инициалы, фамилия)