

**СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ**

№ ЕАЭС RU C-DE.MЭ72.B.00044/19

Серия **RU** № **0202767**

ОРГАН ПО СЕРТИФИКАЦИИ продукции Общества с ограниченной ответственностью «ПОЛИТЕК Групп». Место нахождения: 600000, Российская Федерация, Владимирская область, город Владимир, улица Никитская, дом 15. Адрес места осуществления деятельности: 600000, Российская Федерация, Владимирская область, город Владимир, улица Володарского, дом 10. Телефон: +7 (4922) 40-03-01, адрес электронной почты: expert@polytech-group.com. Регистрационный номер аттестата аккредитации RA.RU.11MЭ72, дата регистрации 26.01.2016.

ЗАЯВИТЕЛЬ

Общество с ограниченной ответственностью «НОРД Консалтинг». Основной государственный регистрационный номер: 1089847400598. Место нахождения (адрес юридического лица) и адрес места осуществления деятельности: 191119, Российская Федерация, город Санкт-Петербург, улица Социалистическая, дом 14, литера А, помещение 26-Н, комната 3, этаж 6. Телефон: +7 (812) 448-84-92, адрес электронной почты: cert@nordcons.ru.

ИЗГОТОВИТЕЛЬ

«SchuF-Armaturen und Apparatebau GmbH». Место нахождения (адрес юридического лица) и адрес места осуществления деятельности по изготовлению продукции: An der Guldenmühle 8-10, 65817, Eppstein, Bremthal, Германия.

ПРОДУКЦИЯ

Арматура промышленная трубопроводная. Сведения о продукции, включая наименования и обозначения продукции и документов, в соответствии с которыми изготавливается продукция, приведены в приложении № 1 к настоящему сертификату соответствия (бланк № 0716810). Серийный выпуск.

КОД ТН ВЭД ЕАЭС согласно перечню в приложении № 1 к настоящему сертификату соответствия (бланк № 0716810).

СООТВЕТСТВУЕТ ТРЕБОВАНИЯМ технического регламента Таможенного союза «О безопасности машин и оборудования» (ТР ТС 010/2011).

СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ ВЫДАН НА ОСНОВАНИИ протоколов испытаний от 13.11.2019 № 693/2019, 694/2019, 695/2019, 696/2019, 697/2019, 698/2019, 699/2019, 700/2019 испытательной лаборатории Общества с ограниченной ответственностью «ПОЛИТЕК Групп» (регистрационный номер аттестата аккредитации RA.RU.21AI71); акта о результатах анализа состояния производства продукции от 17.10.2019 № 064/2019-5(-6); комплекта документов на оборудование в соответствии с пунктом 10 статьи 8 ТР ТС 010/2011 согласно перечню в приложении № 1 к настоящему сертификату соответствия (бланк № 0716810). Схема сертификации – 1с.

ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ Условия и срок хранения, срок службы – в соответствии с эксплуатационной документацией. Стандарты, в результате применения которых на добровольной основе обеспечивается соблюдение требований ТР ТС 010/2011, изготовителем не применяются. Сведения об иных стандартах и документах, которые применяются при изготовлении продукции, приведены в приложении № 1 к настоящему сертификату соответствия (бланк № 0716810).

СРОК ДЕЙСТВИЯ С 09.12.2019 **ПО** 08.12.2024

ВКЛЮЧИТЕЛЬНО

Руководитель (уполномоченное
лицо) органа по сертификации

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



Зонин Артем Владимирович
(Ф.И.О.)

Ефремова Наталья Александровна
(Ф.И.О.)

ПРИЛОЖЕНИЕ № 1

К СЕРТИФИКАТУ СООТВЕТСТВИЯ № ЕАЭС RU C-DE.MЭ72.B.00044/19

Серия **RU** № **0716810**

Сведения о продукции:

Код ТН ВЭД ЕАЭС	Наименование и обозначение продукции	Код ТН ВЭД ЕАЭС	Наименование и обозначение продукции
8481 80 710 0	Клапаны дисковые выпускные донные,	8481 80 811 0	Краны пробко-подъемные, типы 10, 11, 12, 14
8481 80 731 0	типы 18, 19, 24, 25, 29	8481 80 812 0	
8481 80 732 0	Клапаны плунжерные выпускные донные,	8481 80 819 9	Краны шаровые, тип 1
8481 80 739 9	типы 26, 28	8481 80 990 7	
8481 80 790 0	Клапаны паро-инжекционные, тип 27	8481 80 591 0	Клапаны регулирующие прямооточные,
8481 80 990 7	Клапаны пробоборборные, типы 30, 31, 32, 39	8481 80 599 0	типы 70, 72, 73, 76, 79
	Клапаны распределительные, типы 42, 43, 44,	8481 80 990 7	Клапаны регулирующие угловые, тип 74
	45, 47, 48, 49		
	Клапаны запорные прямооточные, типы 50, 51,	8481 80 610 0	Задвижки, тип 75
	52, 54	8481 80 631 0	
	Клапаны переключающие, типы 60, 62, 63, 64,	8481 80 632 0	
	69	8481 80 639 0	
	Клапаны запорные угловые, тип 71	8481 80 690 0	
	Клапаны рециркуляционные автоматические,	8481 80 990 7	
	тип 78		

Перечень документов, в соответствии с которыми изготавливается продукция:

Правила AD 2000 – Технический регламент на оборудование, работающее под давлением; Директива Европейского Парламента и Совета Европейского Союза 2014/68/EU от 15.05.2014 о гармонизации права государств-членов Европейского Союза в отношении размещения на рынке оборудования, работающего под давлением; Свод правил Американского общества инженеров-механиков по котлам и сосудам, работающим под давлением, том VIII: требования к изготовлению сосудов под давлением - раздел 1; Стандарт Американского общества инженеров-механиков B16.34 – Арматура трубопроводная фланцевая, резьбовая и приварная; EN 558 Арматура промышленная. Габаритные размеры и размеры от центра до поверхности металлической арматуры для применения во фланцевых трубопроводных системах – Арматура с обозначением класса и PN; EN 12516 Арматура промышленная – Расчетная прочность корпуса; EN 12266-1 Арматура промышленная. Испытания клапанов - Часть 1: Испытания под давлением, порядок проведения испытаний и критерии оценки – Обязательные требования; EN 12266-2 Арматура промышленная. Испытания клапанов - Часть 1: Испытания под давлением, порядок проведения испытаний и критерии оценки – Дополнительные требования.

Перечень документов на оборудование в соответствии с пунктом 10 статьи 8 технического регламента Таможенного союза «О безопасности машин и оборудования» (ТР ТС 010/2011), представленных заявителем в качестве доказательства соответствия продукции требованиям технического регламента:

Обоснование безопасности № 370000.00.03 ОБ; паспорта оборудования; руководства по эксплуатации; чертежи от 18.03.2015 № S084042, от 24.01.2018 № S102476, от 08.07.2013 и от 07.09.2016 № S039949, от 03.02.2016 № S100413, от 29.01.2019 № S103348, от 18.03.2019 № S103349, от 21.03.2019 № S103995, от 27.02.2019 № S103942, от 01.03.2019 № S103980, от 21.02.2011 № S085808, от 19.03.2019 № S104010, от 17.05.2019 № S104167; спецификации от 17.01.2019 к чертежу № S084042, от 20.02.2019 к чертежу № S102476, от 20.02.2019 и от 04.04.2019 к чертежу № S039949, от 20.02.2019 к чертежу № S100413, от 19.03.2019 к чертежу № S103348, от 19.03.2019 к чертежу № S103349, от 15.07.2019 к чертежу № S103995, от 05.03.2019 к чертежу № S103942, от 04.04.2019 к чертежу № S103980, от 04.04.2019 к чертежу № S085808, от 03.04.2019 к чертежу № S104010, от 17.06.2019 к чертежу № S104167; результаты прочностных расчетов от 15.01.2019 к заданию № SOA19-0024-001, от 29.01.2018 к чертежу № S102476, от 30.11.2018 к заданию № SOA18-0536-001+002, от 17.10.2019 к заданию № SOA19-0113-002, от 28.02.2019 к заданию № SOA19-0068-001, от 07.03.2019 к заданию № SOA19-0070-001, от 06.06.2019; технологические карты сварки от 02.05.2018 № WPS_01.2-08.1_141-000_A_R01, WPS_08.1-0000_141-000_A_R03, WPS_08.1-0000_141-000_X_R01, WPS_08.1-0000_141-135_B_R02, WPS_08.1-0000_141-135_B_R01, от 12.09.2014 № P1.2-P1.1-0003, от 12.03.2018 № P8-0004, от 24.03.2017 № P8-0005; протоколы аттестации сварочных процедур от 25.04.2013 № ISF-34-13-014, от 09.06.2017 № P1.2-P1.1-0003, от 08.06.2017 № P8-0005, от 29.03.2012 № ISF-34-12-006, ISF-34-12-007, ISF-34-12-008; процедуры от 18.12.2017 № SFP-10-30 «Технологический процесс производства», от 17.07.2018 № SFP-10-40 «Сборка»; план испытаний производственного контроля от 05.09.2019 № STP19-0024; протоколы приемочных испытаний от 24.09.2019 к заданию № SOA19-0024/1, от 09.08.2019 № к заданию № SOA19-0094/1, от 07.08.2019 к заданию № SOA18-0536/1, от 26.08.2019 к заданию № SOA19-0113/1, от 13.08.2019 к заданию № SOA19-0068/1, от 15.08.2019 к заданию № SOA19-0070/1, от 28.08.2019 к заданию № SOA19-0035/1; сертификаты соответствия и протоколы испытаний в отношении материалов и комплектующих изделий; удостоверения специалистов сварочного производства от 12.06.2019 № 01 202 641/S-19 1917, от 31.03.2016 № ISF-36-16-0051, от 29.06.2017 № ISF-36-17-0154, от 11.01.2019 № ISF-36-19-0017, от 20.02.2019 № ISF-36-19-0018, от 17.07.2018 № 01 202 641/S-18 2001, от 28.05.2019 № 01 202 641/S-19 1682, от 28.05.2019 № 01 202 641/S-19 1683, от 28.05.2019 № 01 202 641/S-19 1684, от 04.07.2017 № ISF-36-17-43229393-5, ISF-36-17-43229393-6, ISF-36-17-43229393-7, ISF-36-17-43229393-8; квалификационное удостоверение специалиста неразрушающего контроля от 12.03.2019 № 39484-PT 2; сертификат соответствия системы менеджмента качества изготовителя требованиям международного стандарта ISO 9001:2015 от 21.01.2019 № 01 100 123619, выданный органом по сертификации «TÜV Rheinland Cert GmbH» (Германия).

Руководитель (уполномоченное
лицо) органа по сертификации

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

(подпись)

(подпись)

Орган по
сертификации
М.П.

Зонин Артем Владимирович
(Ф.И.О.)

Ефремова Наталья Александровна
(Ф.И.О.)