



СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ

№ ТС RU C-RU.MH32.B.00498

Серия RU № 0142839

ОРГАН ПО СЕРТИФИКАЦИИ общества с ограниченной ответственностью "Нижегородский центр технической диагностики, экспертизы и сертификации". Место нахождения, адрес места осуществления деятельности: 603000, Россия, город Нижний Новгород, улица Ярославская, дом 4. Телефон: +78314343185, +78312789666. Адрес электронной почты: info@nctdec.com. Аттестат аккредитации регистрационный № РОСС RU.0001.11MH32, 26.10.2015.

ЗАЯВИТЕЛЬ Общество с ограниченной ответственностью «Теплоэнергоремонт». Место нахождения, адрес места осуществления деятельности: 117246, Россия, город Москва, улица Херсонская, дом 43, корпус 3, этаж 7, помещение XVI, комната 3. Основной государственный регистрационный номер: 5087746050244. Телефон: +74955104356. Адрес электронной почты: office@tergeh.ru

ИЗГОТОВИТЕЛЬ Общество с ограниченной ответственностью «Теплоэнергоремонт». Место нахождения: 117246, Россия, город Москва, улица Херсонская, дом 43, корпус 3, этаж 7, помещение XVI, комната 3. Адрес места осуществления деятельности по изготовлению продукции: 391160, Россия, Рязанская область, Пронский район, город Новомичуринск, улица Промышленная.

ПРОДУКЦИЯ Элементы (сборочные единицы) и комплектующие к трубопроводам 3-й и 4-й (с расчетной температурой выше переходной температуры ползучести металла) категорий оборудования в соответствии с Приложением № 1 ТР ТС 032/2013, максимально допустимым рабочим давлением от 0,07 МПа до 40,0 МПа включительно, рабочей средой группы 2 для пара (смотри приложение к сертификату соответствия на бланке № 0099984). Продукция изготовлена в соответствии с ТУ 25.30.12-002-88293240-2017 «Комплектующие и элементы трубопроводов пара и горячей воды. Технические условия». Серийный выпуск.

КОД ТН ВЭД ТС 7307931100, 7307931900, 7307939100, 7307939900, 7326909807

СООТВЕТСТВУЕТ ТРЕБОВАНИЯМ технического регламента Таможенного союза "О безопасности оборудования, работающего под избыточным давлением" (ТР ТС 032/2013),

СЕРТИФИКАТ ВЫДАН НА ОСНОВАНИИ Сведения о документах, подтверждающих соответствие продукции требованиям технического регламента Таможенного союза (смотри приложение к сертификату соответствия на бланках №№ 0099985, 0099986). Схема сертификации 1с.

ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ Условия хранения - 4 (Ж2) по ГОСТ 15150-69. Назначенный ресурс: 200 000 часов. Назначенный срок службы: 30 лет. Назначенный срок хранения до переконсервации - 1 год

СРОК ДЕЙСТВИЯ С 28.12.2017 ПО 27.12.2022 ВКЛЮЧИТЕЛЬНО



М.П.

Руководитель (уполномоченное лицо) органа по сертификации

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

(подпись)

(подпись)

Воронов Олег Алексеевич

(инициалы, фамилия)

Бовырин Иван Валерьевич

(инициалы, фамилия)

ПРИЛОЖЕНИЕ

К СЕРТИФИКАТУ СООТВЕТСТВИЯ № TC RU C-RU.MH32.B.00498

Серия RU № 0099984

Перечень продукции, на которую распространяется действие сертификата соответствия

ТН ВЭД ЕАЭС	Номинальный диаметр (мм)	Произведение значения максимально допустимого рабочего давления на значение номинального диаметра (МПа • мм)	Максимально допустимое рабочее давление (МПа)
Переходы точные концентрические DN300хDN250 – DN500хDN450			
7307931900	свыше 250 до 500 включительно	не нормируется	свыше 3,2 до 40,0 включительно
	свыше 250 до 500 включительно	свыше 500	от 0,07 до 3,2 включительно
Фланцы приварные встык DN300 - DN1600			
7307931900 7307939900	свыше 250 до 1600 включительно	не нормируется	свыше 3,2 до 20,0 включительно
	свыше 250 до 1600 включительно	свыше 500	от 0,07 до 3,2 включительно
Донышки приварные DN300 – DN450			
7307931900	свыше 250 до 450 включительно	не нормируется	свыше 3,2 до 40,0 включительно
	свыше 250 до 450 включительно	свыше 500	от 0,07 до 3,2 включительно
Штуцера DN300			
7307931900	300	не нормируется	свыше 3,2 до 40,0 включительно
	300	свыше 500	от 0,07 до 3,2 включительно
Отводы секторные DN300- DN1600			
7307931100 7307939100	свыше 250 до 1600 включительно	не нормируется	свыше 3,2 до 4,0 включительно
	свыше 250 до 1600 включительно	свыше 500	от 0,07 до 3,2 включительно
Тройники сварные DN300- DN1600			
7307931900 7307939900	свыше 250 до 1600 включительно	не нормируется	свыше 3,2 до 40,0 включительно
	свыше 250 до 1600 включительно	свыше 500	от 0,07 до 3,2 включительно
Переходы сварные концентрические DN350хDN250 – DN1600хDN1400			
7307931900 7307939900	от 350 до 1600 включительно	свыше 500	от 0,07 до 2,5 включительно
Блоки трубные			
7326909807	свыше 250 до 1600 включительно	не нормируется	свыше 3,2 до 40,0 включительно
	свыше 250 до 1600 включительно	свыше 500	от 0,07 до 3,2 включительно
Заглушки DN300 - DN1000			
7307931900 7307939900	свыше 250 до 1000 включительно	не нормируется	свыше 3,2 до 4,0 включительно
	свыше 250 до 1000 включительно	свыше 500	от 0,07 до 3,2 включительно



Руководитель (уполномоченное лицо) органа по сертификации

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

(Handwritten signature)
(подпись)

(Handwritten signature)
(подпись)

Воронов Олег Алексеевич

(инициалы, фамилия)

Бовырин Иван Валерьевич

(инициалы, фамилия)

ПРИЛОЖЕНИЕ

К СЕРТИФИКАТУ СООТВЕТСТВИЯ № ТС RU C-RU.MH32.B.00498

Серия RU № 0099985

Сведения о документах, подтверждающих соответствие продукции требованиям технического регламента Таможенного союза

1. Протоколы испытаний № 21MH31.00748-17 от 15.12.2017, № 21MH31.00749-17 от 15.12.2017, № 21MH31.00750-17 от 15.12.2017, № 21MH31.00751-17 от 15.12.2017, № 21MH31.00755-17 от 22.12.2017, № 21MH31.00760-17 от 27.12.2017, испытательного центра общества с ограниченной ответственностью «Нижегородский центр технической диагностики, экспертизы и сертификации» (ООО «НЦТД»), аттестат аккредитации регистрационный № РОСС RU.0001.21MH31.
2. Акт о результатах анализа состояния производства № 41 от 14.12.2017, проведенного органом по сертификации общества с ограниченной ответственностью «Нижегородский центр технической диагностики, экспертизы и сертификации».

Документы, представленные заявителем в качестве доказательства соответствия продукции требованиям технического регламента Таможенного союза

1. ТУ 25.30.12-002-88293240-2017 «Комплектующие и элементы трубопроводов пара и горячей воды. Технические условия».
2. Обоснование безопасности «Комплектующие и элементы трубопроводов пара и горячей воды» 25.30.12-002-88293240-2017 ОБ.
3. Паспорт № 290 от 30.11.2017. Довышко DN300.
4. Паспорт № 289 от 29.11.2017. Заглушка DN300.
5. Паспорт № 283 от 24.11.2017. Отвод сварной 720x12-90.
6. Паспорт № 285 от 28.11.2017. Переход концентрический DN300 x DN200.
7. Паспорт № 296 от 29.11.2017. Фланец DN300 PN16 МПа.
8. Руководство по эксплуатации «Комплектующие и элементы трубопроводов пара и горячей воды» 25.30.12-002-88293240 РЭ.
9. Сборочные чертежи: M1280.006; M1820.03СБ; M1637-01СБ; M1820.001; M1820.002А.
10. Расчеты на прочность: M1826 PP; M1828 PP; M1822 PP; M1821 PP.
11. Технологические регламенты и сведения о технологическом процессе: маршрутно-операционная карта № 980 от 22.11.2017; маршрутно-операционная карта № 978 от 27.11.2017; маршрутно-операционная карта № 977 от 27.11.2017; маршрутно-операционная карта № 976 от 27.11.2017; инструкция по операционному контролю № 217 от 02.10.2017; технологические карты ультразвукового контроля сварных соединений.
12. Акты на визуальный контроль и измерение размеров шва сварных соединений: № 289 от 29.11.2017; № 283 от 22.11.2017.
13. Заключение по ультразвуковому контролю металла на сплошность № 46 от 29.11.2017.
14. Заключения по ультразвуковому контролю качества сварных швов: № 47 от 29.11.2017; № 39 от 23.11.2017.
15. Заключение по измерению твердости № 20 от 30.11.2017.
16. Протокол стилископирования деталей и металла шва: № 217 от 29.11.2017; № 218 от 29.11.2017; № 76BK от 15.11.2017; № 216 от 28.11.2017; № 82 от 29.11.2017.
17. Сертификаты качества: № 27-848 от 29.08.2017; № 457/1 от 19.01.2016; № 24-614 от 29.07.2015.
18. Аттестационные удостоверения специалистов сварочного производства I уровня: № МР-25АЦ-I-01494; № МР-25АЦ-I-02293; № МР-25АЦ-I-01490; № МР-25АЦ-I-02102; № МР-25АЦ-I-02295; № МР-25АЦ-I-01748; № МР-25АЦ-I-02105; № МР-25АЦ-I-02007; № МР-25АЦ-I-01749; № МР-25АЦ-I-01495; № МР-25АЦ-I-01493; № МР-23АЦ-I-07363; № МР-25АЦ-I-02101; № МР-25АЦ-I-02104; № МР-25АЦ-I-02103; № МР-25АЦ-I-01489; № МР-25АЦ-I-02098; № МР-23АЦ-I-07359; № МР-25АЦ-I-02097; № МР-25АЦ-I-02100; № МР-25АЦ-I-02099; № МР-23АЦ-I-06378; № МР-23АЦ-I-06379.

Лист 1



Руководитель (уполномоченное лицо) органа по сертификации

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

(подпись)

(подпись)

Воронов Олег Алексеевич

(инициалы, фамилия)

Бовырин Иван Валерьевич

(инициалы, фамилия)

ПРИЛОЖЕНИЕ

К СЕРТИФИКАТУ СОООТВЕТСТВИЯ №ТС RU C-RU.MH32.B.00498

Серия RU № 0099986

Документы, представленные заявителем в качестве доказательства соответствия продукции требованиям технического регламента Таможенного союза

19. Аттестационные удостоверения специалистов сварочного производства II уровня: № МР-25АЦ-II-00217; № МР-25АЦ-II-00180.
20. Аттестационные удостоверения специалистов сварочного производства III уровня: № МР-25АЦ-III-00050; № ВВР-2АЦ- III-03454.
21. Квалификационные удостоверения специалистов неразрушающих методов контроля: № 0005-02-6992; № 0006-1535-17; № 0005-02-7497; № 0005-02-7569; № 0005-02-5325; № 0005-02-5827; № 0005-02-5655.
22. Свидетельства о готовности организации-заявителя к использованию аттестованной технологии сварки в соответствии с требованиями РД 03-615-03: № АЦСТ-126-00165 от 25.09.2017 (Способ сварки: РАД. Группы и технические устройства: КО); № АЦСТ-126-00166 от 25.09.2017 (Способ сварки: РД. Группы и технические устройства: КО); № АЦСТ-126-00160 от 18.09.2017 (Способ сварки: КСО. Группы и технические устройства: КО).
23. Свидетельства об аттестации сварочного оборудования в соответствии с требованиями РД 03-614-03 № АЦСО-46-01725 от 10.03.2017; № АЦСО-66-02008 от 03.12.2015; № АЦСО-46-01722 от 10.03.2017; № АЦСО-46-01723 от 10.03.2017; № АЦСО-46-01720 от 10.03.2017; № АЦСО-46-01721 от 10.03.2017; № АЦСО-46-01719 от 10.03.2017; № АЦСО-46-01724 от 10.03.2017.
24. Свидетельства об аттестации сварочных материалов в соответствии с требованиями РД 03-615-03: № АЦСМ-48-00693 (ТМЛ-3У, 3 мм); № АЦСМ-48-00694 (ТМЛ-3У, 4 мм); № АЦСМ-42-01723 (Св-08ХГСМФА, 2 мм); № АЦСМ-42-01890 (УОНИ-13/55, 3 мм); № АЦСМ-8-0030 (Св-06Х19Н9Т, 1.2 мм); № АЦСМ-42-01429 (Св-07Х25Н13, 1.2 мм).

Лист 2

Руководитель (уполномоченное
лицо) органа по сертификацииЭксперт (эксперт-аудитор)
(эксперты (эксперты-аудиторы))

[Handwritten Signature]
(подпись)

[Handwritten Signature]
(подпись)

Воронов Олег Алексеевич

(инициалы, фамилия)

Бовырин Иван Валерьевич

(инициалы, фамилия)