



СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ

№ ЕАЭС RU C-RU.HB49.B.00113/20

Серия **RU** № **0214390**

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 АКЦИОНЕРНОЕ ОБЩЕСТВО "АКЦИОНЕРНАЯ КОМПАНИЯ "КОРВЕТ". Место нахождения и адрес места осуществления деятельности: 640027, Российская Федерация, Курганская область, город Курган, улица Бурова-Петрова, дом 120, основной государственный регистрационный номер: 1024500509714, номер телефона: +73522234161, адрес электронной почты: qservice@korvet-jsc.ru.

ИЗГОТОВИТЕЛЬ АКЦИОНЕРНОЕ ОБЩЕСТВО "АКЦИОНЕРНАЯ КОМПАНИЯ "КОРВЕТ". Место нахождения и адрес места осуществления деятельности по изготовлению продукции: 640027, Российская Федерация, Курганская область, город Курган, улица Бурова-Петрова, дом 120.

ПРОДУКЦИЯ Арматура промышленная трубопроводная: задвижки клиновые, типа КЗК, с ручным управлением, электроприводами, предназначенные для работы с газами группы 1,2, категория оборудования 3 в соответствии с Приложением № 1 к Техническому регламенту Таможенного союза ТР ТС 032/2013. Перечень продукции указан в Приложении (бланк № 0718640). Продукция изготовлена в соответствии с ТУ 3741-002-08620564 «Задвижки клиновые. Технические условия». Серийный выпуск.

КОД ТН ВЭД ЕАЭС 8481806900

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

СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ ВЫДАН НА ОСНОВАНИИ Протокола испытаний № 111-20 от 24.12.2020 года, выданного Центром испытаний промышленного оборудования ООО «Московский центр подтверждения соответствия», регистрационный номер аттестата аккредитации RA.RU.21HC64. Акта анализа состояния производства № HB49.0159/AA от 21.12.2020 года. Документов, сформированных согласно пункту 45 ТР ТС 032/2013 в качестве доказательства соответствия продукции требованиям ТР ТС 032/2013, указанных в Приложении (бланк № 0718641). Схема сертификации 1с.

ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ Стандарты, в результате применения которых на добровольной основе обеспечивается соблюдение требований ТР ТС 032/2013: ГОСТ 5762-2002 «Арматура трубопроводная промышленная. Задвижки на номинальное давление PN не более 250. Общие технические условия»; ГОСТ 9544-2015 «Арматура трубопроводная. Нормы герметичности затворов». Условия хранения: группа 4 (Ж2) по ГОСТ 15150-69. Назначенный срок хранения без переконсервации 1 год. **Назначенный срок службы 30 лет.**

СРОК ДЕЙСТВИЯ С 28.12.2020 **ПО** 27.12.2025

ВКЛЮЧИТЕЛЬНО

Руководитель (уполномоченное лицо) органа по сертификации

(подпись)

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

(подпись)



Абитова Талия Шайхиевна (ф.и.о.)

Павлова Елена Олеговна (ф.и.о.)

ПРИЛОЖЕНИЕ

К СЕРТИФИКАТУ СООТВЕТСТВИЯ № ЕАЭС RU C-RU.HB49.B.00113/20

Серия **RU** № **0718640**

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 |
|--------------------|--|--|
| 8481806900 | <p>Арматура промышленная трубопроводная: задвижки клиновые, типа КЗК, с ручным управлением, электроприводами, предназначенные для работы с газами группы 1,2, категория оборудования 3 в соответствии с Приложением № 1 к Техническому регламенту Таможенного союза ТР ТС 032/2013:</p> <ul style="list-style-type: none"> - номинальным диаметром свыше 100 мм до 500 мм, максимально допустимым рабочим давлением свыше 3,5 МПа до 25 МПа, предназначенных для работы с газами группы 1; - номинальным диаметром свыше 100 мм до 350 мм включительно, максимально допустимым рабочим давлением свыше 1,0 МПа до 3,5 МПа включительно, произведением значения максимально допустимого рабочего давления на значение номинального диаметра (МПа×мм) свыше 350; предназначенных для работы с газами группы 1; - номинальным диаметром свыше 250 мм до 500 мм, максимально допустимым рабочим давлением свыше 0,05 МПа до 3,2 МПа включительно, произведением значения максимально допустимого рабочего давления на значение номинального диаметра (МПа×мм) свыше 500; предназначенные для работы с газами группы 2; - номинальным диаметром свыше 250 мм до 500 мм, максимально допустимым рабочим давлением свыше 3,2 МПа до 25 МПа, предназначенные для работы с газами группы 2. | ТУ 3741-002-08620564 «Задвижки клиновые. Технические условия» |

Руководитель (уполномоченное
лицо) органа по сертификации

(подпись)

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

(подпись)



Абитова Талия Шайхиевна
(Ф.И.О.)

Данина Елена Олеговна
(Ф.И.О.)

ПРИЛОЖЕНИЕ**К СЕРТИФИКАТУ СООТВЕТСТВИЯ № БАЭС RU C-RU.HB49.B.00113/20****Серия RU № 0718641****Сведения по сертификату соответствия**

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

- Обоснование безопасности № АТ.01.000 ОБ от 11.02.2015 года;
- Технические условия ТУ 3741-002-08620564 от 24.11.2020 года;
- Руководство по эксплуатации № КЗК РЭ от 18.11.2020 года;
- Паспорта КЗК ПС от 03.12.2020 года, КЗК ПС от 18.12.2020 года;
- Конструкторская документация: Сборочный чертеж № КЗК 150*25 СБ от 14.08.2020 года, Спецификация № КЗК-150*25 от 18.08.2020 года;
- Расчеты на прочность № КЗК РР от 22.08.2017 года;
- Сведения о технологическом процессе: комплект документов типового технологического процесса сборки и испытаний № 21-356 от 16.05.2013 года; механической обработки корпусов № 01-3166 от 09.02.2017 года; Программа и методика испытаний КЗК.50.16.000 ПМ от 30.11.2020 года; технологическая инструкция по капиллярному контролю ТИ 400/9-21-2020 от 28.05.2020 года; технологическая инструкция по ультразвуковому контролю сварных соединений ТИ 400/9-51-2014 от 15.09.2014 года; технологическая инструкция по радиографическому контролю качества соединений оборудования нефтяной и газовой промышленности ТИ 400/9-2-2015 от 09.11.2015 года;
- Сведения об испытаниях, проведенных изготовителем: акт приемо-сдаточных испытаний № б/н от 18.12.2020 года;
- Сведения по неразрушающему контролю сварных соединений: заключения по результатам контроля капиллярной дефектоскопии № 2871 от 05.11.2020 года, № 2846 от 02.11.2020 года, № 2858 от 02.11.2020 года;
- Свидетельство НАКС об аттестации сварочных материалов в соответствии с требованиями РД 03-613-03: № АЦСМ-48-01151 от 16.07.2018 года;
- Свидетельство НАКС о готовности организаций-изготовителей к использованию аттестованной технологии сварки в соответствии с требованиями РД 03-615-03: № АЦСТ-11-04085 от 18.04.2017 года;
- Свидетельства НАКС об аттестации сварочного оборудования в соответствии с требованиями РД 03-614-03: № АЦСО-10-08740 от 17.02.2020 года, № АЦСО-10-08704 от 05.02.2020 года, № АЦСО-10-08741 от 17.02.2020 года;
- Документы, подтверждающие квалификацию персонала: аттестационные удостоверения специалистов сварочного производства № СУР-16АЦ-I-02959 от 09.04.2019 года; № СУР-16АЦ-I-02105 от 23.04.2020 года; № СУР-16АЦ-I-02959 от 09.04.2019 года, № СУР-16АЦ-I-02114 от 13.04.2020 года; удостоверения специалистов неразрушающего контроля № 11-03-6126 от 18.02.2019 года, № 11-03-6694 от 29.05.2019 года, № 11-03-6538 от 14.12.2018 года, № 11-03-6273 от 16.03.2018 года, сертификат № 45013-2019 от 24.05.2019 года (капиллярный метод НК); сертификат № 15308-2017 от 22.03.2017 года (радиационный метод НК), сертификат № 14595-2020 от 20.01.2017 года (магнитный, капиллярный методы НК);
- Сертификат качества на сварочную проволоку № ЕС26027121 rev. 0 от 18.05.2020 года;
- Документы на материалы и комплектующие: сертификат качества № 422 от 11.07.2017 года;
- Сертификат соответствия системы менеджмента качества требованиям стандарта ISO 9001:2015, регистрационный № ТИС 15 100 1910599 от 26.06.2019 года, действующий до 24.06.2021 года, выданный органом по сертификации систем и персонала «TÜV Thüringen e.V.», город Москва;
- Свидетельство об аттестации Лаборатории неразрушающего контроля ЦЗЛ АО «Акционерная компания «Корвет» № 27A150055 от 20.07.2018 года до 20.07.2021 года, выдано независимым органом по аттестации лабораторий неразрушающего контроля ООО «РАСЭК плюс».

Руководитель (уполномоченное
лицо) органа по сертификации


(подпись)

Абизова Талия Шайхиевна
(Ф.И.О.)

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


(подпись)

Олегина Елена Олеговна
(Ф.И.О.)

