



СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ

№ ЕАЭС RU C-CN.MЭ72.B.00071/20

Серия **RU** № **0230709**

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 «Аэрострой». Основной государственный регистрационный номер: 1153668006183. Место нахождения (адрес юридического лица) и адрес места осуществления деятельности: 394036, Российская Федерация, Воронежская область, город Воронеж, улица Сакко и Ванцетти, дом 78А, офис 58. Телефон: +7 (903) 030-07-04, адрес электронной почты: teplovrn@mail.ru.

ИЗГОТОВИТЕЛЬ

«Fujian Snowman Company, Limited». Место нахождения (адрес юридического лица): Dongshan Road, Minjiangkou Industrial District, Fuzhou City, Fujian Province, 350200, Китайская Народная Республика. Адрес места осуществления деятельности по изготовлению продукции: S201 Road, Songxia Town, Fuzhou Binhai Industrial District, Fuzhou City, Fujian Province, 350217, Китайская Народная Республика.

ПРОДУКЦИЯ

Сосуды согласно сведениям о продукции в приложении № 1 к настоящему сертификату соответствия (бланк серии RU № 0746896), изготавливаемые в соответствии с документами согласно перечню в приложении № 1 к настоящему сертификату соответствия (бланк серии RU № 0746896). Серийный выпуск.

КОД ТН ВЭД ЕАЭС 8419 50 000 0

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

СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ ВЫДАН НА ОСНОВАНИИ протоколов испытаний от 18.02.2020 № 740/2020, № 741/2020 испытательной лаборатории Общества с ограниченной ответственностью «ПОЛИТЕК Групп» (регистрационный номер аттестата аккредитации RA.RU.21AI71); акта о результатах анализа состояния производства продукции от 15.04.2019 № 030/2019-2; комплекта документов на оборудование в соответствии с пунктом 45 раздела VI ТР ТС 032/2013 согласно перечню в приложении № 1 к настоящему сертификату соответствия (бланк серии RU № 0746896). Схема сертификации – 1с.

ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ Условия и срок хранения, срок службы – в соответствии с эксплуатационной документацией. Категории оборудования по ТР ТС 032/2013 – 3, 4. Стандарты, в результате применения которых на добровольной основе обеспечивается соблюдение требований ТР ТС 032/2013, изготовителем не применяются. Сведения об иных документах, которые применяются при изготовлении продукции, приведены в приложении № 1 к настоящему сертификату соответствия (бланк серии RU № 0746896).

СРОК ДЕЙСТВИЯ С 28.05.2020 **ПО** 27.05.2025

ВКЛЮЧИТЕЛЬНО

Руководитель (уполномоченное лицо) органа по сертификации

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


(подпись)


(подпись)



Зонин Артем Владимирович
(Ф.И.О.)

Ефремов Николай Алексеевич
(Ф.И.О.)

ПРИЛОЖЕНИЕ № 1

К СЕРТИФИКАТУ СООТВЕТСТВИЯ № ЕАЭС RU C-CN.MЭ72.B.00071/20

Серия **RU** № **0746896**

Сведения о продукции:

Сосуды, предназначенные для газов, сжиженных газов, растворенных под давлением, и паров, используемые для рабочих сред группы 1, имеющие максимально допустимое рабочее давление свыше 0,05 МПа, вместимость более 0,001 м³ и произведение значения максимально допустимого рабочего давления на значение вместимости, составляющее свыше 0,0025 МПа·м³, и используемые для рабочих сред группы 2, имеющие максимально допустимое рабочее давление свыше 0,05 МПа, вместимость более 0,001 м³ и произведение значения максимально допустимого рабочего давления на значение вместимости, составляющее свыше 0,005 МПа·м³.

- охладители масляные серии WNG;
- экономайзеры серии ZL.

Перечень документов, в соответствии с которыми изготавливается продукция:

GB/T 150.1-2011 Сосуды под давлением – Часть 1: Общие требования; GB/T 150.2-2011 Сосуды под давлением – Часть 2: Материалы; GB/T 150.3-2011 Сосуды под давлением – Часть 3: Конструкция; GB/T 150.4-2011 Сосуды под давлением – Часть 4: Изготовление, инспекция и контроль, приемочные испытания; NB/T 47012-2010 Сосуды под давлением для холодильной техники.

Перечень документов, которые применяются при изготовлении продукции:

TSG 21-2016 Правила технического надзора за безопасностью сосудов под давлением; NB/T 47013.2-2015 Неразрушающий контроль оборудования под давлением – Часть 2: Радиографический контроль; NB/T 47013.4-2015 Неразрушающий контроль оборудования под давлением – Часть 4: Магнитопорошковый контроль; NB/T 47013.5-2015 Неразрушающий контроль оборудования под давлением – Часть 5: Цветная дефектоскопия; NB/T 47014-2011 Аттестация процедуры сварки для сосудов под давлением; NB/T 47015-2011 Технические условия на сварочные работы. JB/T 4711-2003 Покраска и упаковка для транспортировки сосудов под давлением; HG/T 20583-2011 Технические условия на проектирование стальных химических сосудов.

Перечень документов на оборудование в соответствии с пунктом 45 раздела VI технического регламента Таможенного союза «О безопасности оборудования, работающего под избыточным давлением» (ТР ТС 032/2013), представленным заявителем в качестве доказательства соответствия продукции требованиям технического регламента:

Обоснование безопасности VS201812-ОБ; паспорта сосудов с расчетным давлением свыше 0,05 МПа и/или под вакуумом WNG14.8 ПС, ZL-BZ2620LS(B) ПС; руководство по эксплуатации; чертеж № WNG14.8-1 со спецификацией № WNG14.8 СБ; чертеж № ZL-BZ2620LS(B) со спецификацией № ZL-BZ2620LS(B) СБ; карты измерения корпуса № ZL-BZ2620LS(B), № WNG14.8 КИ; эскизы сварных швов № ZL-BZ2620LS(B), № WNG14.8 ЭШ; результаты прочностных расчетов от 21.12.2018 к чертежу № ZL-BZ2620LS(B), от 09.01.2019 к чертежу № WNG14.8; карты процесса сварки сосуда модели ZL-BZ2620LS(B) от июня 2019 года, сосуда модели WNG14.8 от марта 2019 года; ведомости сварных соединений сосудов 19R0274, 19R0512; ведомости материалов сосуда 19R0274 от 03.03.2019 и сосуда 19R0512 от 22.03.2019; планы контроля качества сосуда 19R0274 от 27.01.2019 и сосуда 19R0512 от 26.02.2019; сертификаты инспекции по техническому надзору от 29.03.2019 № FY2019FRA00472, от 03.04.2019 № FY2019FRA00472; сертификаты изготовителя от 03.03.2019 на сосуд 19R0274 и от 22.03.2019 на сосуд 19R0512; протоколы визуального и измерительного контроля сосуда 19R0274 от 03.03.2019 и сосуда 19R0512 от 22.03.2019, протоколы испытаний под давлением сосуда 19R0274 от 26.02.2019, от 01.03.2019 и сосуда 19R0512 от 19.03.2019, от 20.03.2019 испытательной лаборатории изготовителя; сертификаты соответствия, протоколы испытаний в отношении материалов и комплектующих изделий; листы технических данных сосудов 19R0274, 19R0512; удостоверения специалистов сварочного производства от 03.06.2014 № Т35078319880627551X, № Т350182198312101019, № Т440223198110300711, № Т362329198102284219; удостоверения на право эксплуатации холодильного и климатического оборудования от 16.12.2015 № Т350426198806123010, № Т350181199103101715, от 12.06.2018 № Т350181199401141635, № Т420621198805104536; удостоверение по электробезопасности от 10.05.2017 № Т35220119890415093X, № Т350121199309153717, № Т350124199012025537, № Т350181199103101715; сертификат соответствия системы менеджмента качества изготовителя требованиям международного стандарта ISO 9001:2015 от 02.09.2018 № CN18/31147.00, выданный органом по сертификации «SGS United Kingdom Limited» (Великобритания).

Руководитель (уполномоченное
лицо) органа по сертификации


(подпись)



Зонин Артем Владимирович
(ф.и.о.)

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


(подпись)

Ефремов Николай Алексеевич
(ф.и.о.)