



## СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ

№ TC RU C-RU.AB72.B.01969

Серия RU № 0313567

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

**ЗАЯВИТЕЛЬ** Общество с ограниченной ответственностью «ДНТ». Место нахождения: 142116, Россия, Московская область, город Подольск, улица Лобачева, дом 13, офис 216. Фактический адрес: 142116, Россия, Московская область, город Подольск, улица Железнодорожная, дом 2. ОГРН: 1155074009870. Телефон: +74993460913. Факс: +74993460913. Адрес электронной почты: emk.dnt@gmail.com

**ИЗГОТОВИТЕЛЬ** Общество с ограниченной ответственностью «ДНТ». Место нахождения: 142116, Россия, Московская область, город Подольск, улица Лобачева, дом 13, офис 216. Фактический адрес: 142116, Россия, Московская область, город Подольск, улица Железнодорожная, дом 2

**ПРОДУКЦИЯ** Аппараты колонные, типов К, КН, КП, КТ, предназначенные для газов и паров и используемые для рабочих сред группы 1 и 2, категория опасности оборудования 3 и 4 (смотри Приложение – бланк № 0293555), изготавливаемые по техническим условиям ТУ 3611-001-18063774-2016 «Аппараты колонные (тарельчатые, насадочные, полые)», Серийный выпуск

КОД ТН ВЭД ТС 8419400009

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

**СЕРТИФИКАТ ВЫДАН НА ОСНОВАНИИ** Протокола испытаний № 0728 от 03.08.2016 года, испытательной лаборатории Закрытого акционерного общества "Научно-Исследовательский Центр "ТЕХНОПРОГРЕСС", регистрационный номер аттестата аккредитации RA.RU.21TP16 от 17.12.2015 года, срок действия - не установлен. Акта анализа состояния производства № AB72.828/AA от 20.07.2016 года. Документов, сформированных согласно пункту 45 ТР ТС 032/2013 в качестве доказательства соответствия продукции требованиям ТР ТС 032/2013 (смотри Приложение – бланк № 0293556).

**ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ** Условия хранения – группа ОЖЗ по ГОСТ 15150-69. Срок хранения: до 2 лет. Расчетный срок службы: до 30 лет.

СРОК ДЕЙСТВИЯ С 18.08.2016 ПО 17.08.2021 ВКЛЮЧИТЕЛЬНО



М.П.

Руководитель (уполномоченное лицо) органа по сертификации

(подпись)

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

(подпись)

Г.М. Буракшаева  
(инициалы, фамилия)О.Б. Подстяжонк  
(инициалы, фамилия)

## ПРИЛОЖЕНИЕ

К СЕРТИФИКАТУ СООТВЕТСТВИЯ № ТС RU C-RU.AB72.B.01969

Серия RU № 0293555

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
8419400009	Аппараты колонные, типов К, КН, КП, КТ, предназначенные для газов и паров и используемые для:	технические условия ТУ 3611-001-18063774-2016 «Аппараты колонные (тарельчатые, насадочные, полые)»
	<p>рабочих сред группы 1, категория опасности оборудования 3:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- максимально допустимым рабочим давлением свыше 0,1 до 1,0 МПа, вместимостью от 0,1 до 1 метров кубических и произведением значения максимально допустимого рабочего давления и значения вместимости свыше 0,02 до 0,1 МПа*метр кубический включительно;</li> </ul> <p>рабочих сред группы 1, категория опасности оборудования 4:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- максимально допустимым рабочим давлением свыше 0,1 до 10,0 МПа, вместимостью от 0,1 до 200 метров кубических и произведением значения максимально допустимого рабочего давления и значения вместимости свыше 0,1 МПа*метр кубический;</li> </ul> <p>рабочих сред группы 2, категория опасности оборудования 3:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- максимально допустимым рабочим давлением свыше 0,1 до 3,0 МПа, вместимостью от 0,1 до 1 метров кубических включительно и произведением значения максимально допустимого рабочего давления и значения вместимости свыше 0,1 до 0,3 МПа*метр кубический включительно;</li> <li>- максимально допустимым рабочим давлением свыше 0,05 до 0,4 МПа, вместимостью свыше 1 до 200 метров кубических включительно;</li> </ul> <p>рабочих сред группы 2, категория опасности оборудования 4:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- максимально допустимым рабочим давлением свыше 0,4 до 10,0 МПа, вместимостью от 0,1 до 1 метров кубических включительно и произведением значения максимально допустимого рабочего давления и значения вместимости свыше 0,3 МПа*метр кубический;</li> <li>- максимально допустимым рабочим давлением свыше 0,4 до 10,0 МПа, вместимостью свыше 1,0 до 200 метров кубических.</li> </ul>	



М.П.

Руководитель (уполномоченное лицо) органа по сертификации

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

*(Handwritten signature)*  
(подпись)

Г.М. Буракшаева  
(инициалы, фамилия)

О.Б. Подстяжонков  
(инициалы, фамилия)

## ПРИЛОЖЕНИЕ

К СЕРТИФИКАТУ СООТВЕТСТВИЯ № TC RU C-RU.AB72.B.01969

Серия RU № 0293556

## Сведения по сертификату соответствия

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

Технические условия ТУ 3611-001-18063774-2016;

Обоснование безопасности 18063774.361100.001 ОБ;

Паспорт сосуда, работающего под избыточным давлением, заводской номер 000147;

Руководство по эксплуатации 18063774.361100.001 РЭ;

Проектная документация: спецификация № 2016.07.000.001 СП, сборочный чертеж №2016.07.000.001 ВО;

Расчет на прочность К-2 РР;

Технологические регламенты и сведения о технологическом процессе: свидетельство о готовности организации-заявителя к использованию аттестованной технологии сварки в соответствии с требованиями РД 03-615-03 № АЦСТ-121-00673 от 15.07.2016 года; сборник операционных технологических карт сборки и сварки сосудов, работающих под давлением ДНТ-МП; карта измерений корпуса сосуда 2016.04.000.001 Э1; карта контроля сварных соединений 2016.04.000.001 Д2; свидетельство об аттестации сварочных материалов в соответствии с требованиями РД 03-613-03 № АЦСМ-42-01226 01.07.2016 года; заключение по визуально-измерительному контролю № 409 от 18.07.2016 года, заключение по ультразвуковому контролю № 410 от 18.07.2016 года; паспорт № 1406 от 14.06.2016 года; сертификат качества № 2571 от 27.04.2016 года;

Сведения о проведенных испытаниях (измерениях): программа и методика приемо-сдаточных испытаний №ДНТ-ПМПСИ; аттестат № АТ 0014896 от 12.04.2016 года;

Протоколы испытаний оборудования, проведенных изготовителем: протокол заводских испытаний оборудования № 000147-ГИ от 25.07.2016 года;

Перечень стандартов, указанных в разделе V TP TC 032/2013, которые были применены при изготовлении (производстве) оборудования;

Документы, подтверждающие квалификацию специалистов и персонала изготовителя: квалификационное удостоверение специалиста по неразрушающему контролю № 0009-16-0435 от 25.07.2014 года; удостоверения специалистов сварочного производства № МР-26АЦ-III-00162 от 06.05.2016 года, № МР-26АЦ-I-01949 от 13.05.2016 года;

Иные документы, прямо или косвенно подтверждающие соответствие оборудования требованиям настоящего технического регламента: свидетельства об аттестации сварочного оборудования в соответствии с требованиями РД 03-614-03 №АЦСО-104-00398 от 18.05.2016 года; договор № 1 от 22.03.2016 года; свидетельство об аттестации лаборатории неразрушающего контроля № 81А010483 от 06.08.2014 года.



М.П.

Руководитель (уполномоченное  
лицо) органа по сертификации

(подпись)

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

(подпись)

Г.М. Буракшаева  
(инициалы, фамилия)

О.Б. Подстяжонков  
(инициалы, фамилия)