

**СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ**

№ ЕАЭС RU C-RU.MH10.B.00917/22

Серия **RU** № **0283596**

ОРГАН ПО СЕРТИФИКАЦИИ продукции и услуг "Башкирский центр сертификации и тестирования" Общества с ограниченной ответственностью "АРТГРУПП". Адрес места нахождения и места осуществления деятельности: 450005, Российская Федерация, Республика Башкортостан, город Уфа, улица 50-летия Октября, дом 24, офис 309. Регистрационный номер аттестата аккредитации RA.RU.10MH10 от 24.06.2015. Телефон +7(347)2460717, адрес электронной почты artgrupp10@rambler.ru

ЗАЯВИТЕЛЬ Акционерное общество "Благовещенский арматурный завод". Место нахождения и адрес места осуществления деятельности: 453430, Российская Федерация, Республика Башкортостан, город Благовещенск, улица Седова, дом 1. ОГРН: 1020201699715. Номер телефона +7(34766)2-13-78, адрес электронной почты baz@omk.ru

ИЗГОТОВИТЕЛЬ Акционерное общество "Благовещенский арматурный завод". Место нахождения и адрес места осуществления деятельности по изготовлению продукции: 453430, Российская Федерация, Республика Башкортостан, город Благовещенск, улица Седова, дом 1

ПРОДУКЦИЯ Предохранительные устройства. Клапаны предохранительные пружинные прямого действия, присоединение к трубопроводу: фланцевое, штуцерное; номинальные диаметры входного патрубка от 25 до 300, номинальные давления входного патрубка от 1,6 до 25,0 МПа, рабочая среда газ, группа рабочей среды 1, категория оборудования 4 в соответствии с приложением № 1 ТР ТС 032/2013.

Продукция изготовлена в соответствии с ТУ 3742-012-07533604-2016 "Клапаны предохранительные DN 25 - 300 PN16 - 250 кгс/см² (1,6-25,0 МПа). Технические условия".

Серийный выпуск

КОД ТН ВЭД ЕАЭС 8481 40 100 0, 8481 40 900 9

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

СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ ВЫДАН НА ОСНОВАНИИ Протокола испытаний №087.931.33.032 от 01.09.2022 Независимого испытательного центра "ТЕСТ-ЕВРАЗИЯ" Общества с ограниченной ответственностью "Квалитет-Эксперт", аттестат аккредитации № RA.RU.21ЧС73, акта о результатах анализа состояния производства № 083ТС-22 от 10.08.2022, ТУ 3742-012-07533604-2016 от 28.03.2017, документов, представленных заявителем, смотри приложение бланк № 0739317.
Схема сертификации: 1с

ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ Перечень стандартов, в результате применения которых обеспечивается соблюдение требования технического регламента: ГОСТ 12.2.063-2015 "Арматура трубопроводная. Общие требования безопасности", ГОСТ 12.2.085-2017 Арматура трубопроводная. "Клапаны предохранительные. Выбор и расчет пропускной способности", ГОСТ Р 56001-2014 "Арматура трубопроводная для объектов газовой промышленности. Общие технические условия", ГОСТ 9544-2015 "Арматура трубопроводная. Нормы герметичности затворов". Условия хранения 4, 5 по ГОСТ 15150-69. Назначенный срок хранения до переконсервации 24 месяца. Назначенный срок службы 20 лет. Назначенный ресурс 1000 циклов

СРОК ДЕЙСТВИЯ С 09.09.2022 **ПО** 08.09.2027 **ВКЛЮЧИТЕЛЬНО**

Руководитель (уполномоченное лицо) органа по сертификации

(подпись)

Винокурова Елена Павловна
(Ф.И.О.)

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

(подпись)

Шавалдина Валентина Викторовна
(Ф.И.О.)

ПРИЛОЖЕНИЕ**К СЕРТИФИКАТУ СООТВЕТСТВИЯ № ЕАЭС RU C-RU.MH10.B.00917/22**Серия **RU** № **0739317**

Документы, представленные заявителем:

- ТУ 3742-012-07533604-2016 от 28.03.2017,
- обоснование безопасности 3742-012-07533604-2016 ОБ от 20.07.2017,
- руководство по монтажу, наладке, эксплуатации и техническому обслуживанию Р55173-050 РЭ Г от 20.12.2021,
- паспорт СППК5 100-40лс ПС Г от 11.06.2022,
- сборочный чертеж СППК5 100-40 от 19.04.2019,
- силовой и прочностной расчет СААК5 100-40 РР1 от 17.03.2016,
- акт приемо-сдаточных испытаний от 09.06.2022,
- заключение по контролю ультразвуковой толщинометрии № 280522-61 от 28.05.2022 ,
- комплект документов на единичный технологический процесс механической обработки верха крышки ТП53-430.1.СППК.647 от 14.03.2022,
- комплект документов на единичный технологический процесс механической обработки дискодержателя ТП53-430.1.СППК.661 от 18.03.2022,
- комплект документов на единичный технологический процесс механической обработки дна крышки ТП53-430.1.СППК.696 от 21.03.2022,
- комплект документов на единичный технологический процесс механической обработки втулки направляющей ТП53-430.1.СППК.708 от 31.03.2022,
- комплект документов на единичный технологический процесс механической обработки золотника направляющей ТП53-430.1.СППК.738 от 31.03.2022,
- технологическая инструкция на сборку СППК №ТИ.53-430.88.003 от 28.05.2020,
- свидетельство об аттестации технологии сварки №АЦСТ-5-05142 от 20.07.2018,
- аттестационное удостоверение специалиста сварочного производства № БР-1ГАЦ-I-54754 от 28.10.2020,
- аттестационное удостоверение специалиста сварочного производства № БР-1ГАЦ-I-55989 от 21.04.2021
- квалификационное удостоверение специалиста по неразрушающему контролю № 37-6282 от 20.03.2020,
- протокол испытаний № 996 от 18.05.2022 отливок сталелитейного цеха.

Руководитель (уполномоченное
лицо) органа по сертификации

(подпись)

Винокурова Елена Павловна
(Ф.И.О.)Эксперт (эксперт-аудитор)
(эксперты (эксперты-аудиторы))

(подпись)

Шавалдина Валентина Викторовна
(Ф.И.О.)