



СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ

№ ЕАЭС RU C-DE.AЯ04.B.00133/19

Серия **RU** № **0137728**



ОРГАН ПО СЕРТИФИКАЦИИ Орган по сертификации продукции машиностроения Федерального государственного унитарного предприятия «Российский научно-технический центр информации по стандартизации, метрологии и оценке соответствия», место нахождения (адрес юридического лица): 117418, Российская Федерация, город Москва, проспект Нахимовский, дом 31, корпус 2; адрес места осуществления деятельности: 123007, Российская Федерация, город Москва, улица Шеногина, дом 4; аттестат аккредитации № РОСС RU.0001.11АЯ04, внесен в реестр аккредитованных лиц 16.07.2015; телефон: +7 (499) 259-74-85; адрес электронной почты: 203-k@gost.ru

ЗАЯВИТЕЛЬ Общество с ограниченной ответственностью «Гостнорм»; место нахождения (адрес юридического лица): 353907, Краснодарский край, город Новороссийск, Анапское шоссе, дом 15, офис 112, Российская Федерация; место осуществления деятельности: 353900, Краснодарский край, улица Новороссийской Республики, дом 14А, офис 25, Российская Федерация; основной государственный регистрационный номер: 1082315002747; телефоны: +7 (861) 762 59 66; адрес электронной почты: gostnorm@bk.ru

ИЗГОТОВИТЕЛЬ «Hilgefert GmbH»; место нахождения (адрес юридического лица) и адрес места осуществления деятельности по изготовлению продукции: Industriestrasse, 2, 49413, Dinklage, Germany (Федеративная Республика Германия); производственная площадка: Industriering, 8, 49413, Dinklage, Germany (Федеративная Республика Германия)

ПРОДУКЦИЯ Оборудование, работающее под избыточным давлением: сосуды и аппараты емкостные (колонны), типа HDB, вместимостью (объемом) оборудования до 1250 м³ включительно, максимально допустимым рабочим давлением до 20,0 МПа включительно для рабочих сред: агрессивные и неагрессивные пары (газы) и жидкости), 3+4-й категории оборудования согласно Приложению № 1 ТР ТС 032/2013, изготавливаемые в соответствии с серией стандартов EN 13445 «Сосуды, работающие под давлением без огневого подвода теплоты», AD 2000 «Правила проектирования и изготовления сосудов, работающих под давлением», ASME Boiler and Pressure Vessel Code (BPVC) VIII Division I и II «Свод правил по сосудам Американского общества инженеров-механиков», а также Директивой 2014/68/ЕС «О гармонизации права государств-членов ЕС в отношении размещения на рынке оборудования, работающего под давлением». Серийный выпуск

КОД ТН ВЭД ЕАЭС 7309 00 590 0, 7311 00 990 0

СООТВЕТСТВУЕТ ТРЕБОВАНИЯМ Технических регламентов Таможенного союза «О безопасности машин и оборудования» и «О безопасности оборудования, работающего под избыточным давлением»

СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ ВЫДАН НА ОСНОВАНИИ Протокола сертификационных испытаний № 009-СИ-2019 от 30.05.2019, выданного Испытательным центром Обособленного подразделения Общества с ограниченной ответственностью «ТМС РУС» (аттестат аккредитации № RA.RU.21AP55); акта о результатах анализа состояния производства от 23.04.2019 г., выданного Органом по сертификации продукции машиностроения Федерального государственного унитарного предприятия «Российский научно-технический центр информации по стандартизации, метрологии и оценке соответствия» (аттестат аккредитации РОСС RU.0001.11АЯ04); документов, представленных заявителем – согласно Приложению к сертификату, бланки Серия RU № 0642076, № 0642077, № 0642078, № 0642079. Схема сертификации 1с.

ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ Соответствие оборудования, обеспечивается путем выполнения требований ГОСТ Р 52630-2012 (с 01.08.2018 г. действует ГОСТ 34347) «Сосуды и аппараты стальные сварные. Общие технические условия». Условия и сроки хранения продукции в соответствии с прилагаемой эксплуатационной документацией. Назначенный срок службы, не менее, лет – 25.

СРОК ДЕЙСТВИЯ С 30.05.2019 **ПО** 29.05.2024
ВКЛЮЧИТЕЛЬНО

Руководитель (уполномоченное
лицо) органа по сертификации

(подпись)

Воробьев Геннадий Васильевич
(Ф.И.О.)

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

(подпись)

Сажченко Дмитрий Евгеньевич
(Ф.И.О.)



ПРИЛОЖЕНИЕ

К СЕРТИФИКАТУ СООТВЕТСТВИЯ № ЕАЭС RU C-DE.AЯ04.B.00133/19

Серия **RU** № **0642076**

Основание для выдачи сертификата

Перечень документации, представленной заявителем:

1. Обоснование безопасности «Оборудование, работающее под избыточным давлением. Выпарная колонна нафталина (рекуператор), тип HDB, модель C-29301» – № 18/216.00-000 SJ.
2. Паспорт сосуда, работающего под давлением свыше 0,05 МПа или под вакуумом «Рекуператор, модель C-29301».
3. Руководство по эксплуатации «Оборудование, работающее под избыточным давлением. Выпарная колонна нафталина (рекуператор), модель C-29301» – № 18/216.00-000 IM.
4. Руководство по эксплуатации и анализ опасностей для беспламенных напорных устройств согласно Директиве 2014/68/EC – № 21R2 от 07.08.2016.
5. Чертеж «Рекуператор, модель C-29301 - общий вид» – № 400418-G1-OR-GEN-ME-ASS-0003.
6. Чертеж «Рекуператор, модель C-29301 - сопла» – № 400418-G1-OR-GEN-ME-ASS-0004.
7. Чертеж «Рекуператор, модель C-29301 - внутренний вид» – № 400418-G1-OR-GEN-ME-ASS-0005.
8. Чертеж «Рекуператор, модель C-29301 - дополнительно» – № 400418-G1-OR-GEN-ME-ASS-0006.
9. Расчет на прочность «Рекуператор, модель C-29301» – № 18806-00-SC от 01.02.2019, выданный «Arcelor Mittal Temirtau».
10. Руководство по контролю качества для производства котлов, сосудов, работающих под давлением, и комплектующих в соответствии с ASME Code Sec. I, Sec. VII Div. № 1 – № HILGEFORT GMBH – ASME – 001 от 12.08.2016.
11. Руководство по управлению согласно DIN EN ISO 9001:2015, выданное в феврале 2019 года «Hilgefert GmbH».
12. План обеспечения качества от 29.01.2019, выданный «PAUL WURTH Italia S.p.A.».
13. График производственной деятельности от 29.01.2019, выданный «PAUL WURTH Italia S.p.A.».
14. Калибровочный лист от 04.03.2019.
15. Протокол заводского входного контроля от 07.08.2018.
16. Протокол заводского входного контроля от 27.09.2018.
17. Протокол заводского визуального контроля № 18/216-01 от 23.04.2019.
18. Протокол испытания давлением 0045/202/1334/P/00149/19/D/001(00) от 28.02.2019, выданный органом по сертификации «TÜV NORD Systems GmbH&Co.KG».
19. Карта измерений № 18/216 от 13.05.2019.
20. Сертификаты калибровки манометров № 00001103 и № 00001332, выданные «Manometerservice Peter Huck».
21. Сертификат соответствия системы менеджмента качества требованиям стандарта DIN EN ISO 9001:2015 регистрационный номер 44 100 081949 от 12.03.2019, выданный органом по сертификации «TÜV NORD CERT GmbH».
22. Сертификат соответствия требованиям стандарта SCC регистрационный номер 44 106 081949, действительный по 22.03.2021, выданный органом по сертификации «TÜV NORD CERT GmbH».
23. Сертификат соответствия требованиям стандарта DIN EN ISO 3834-2 регистрационный номер 07/204/1280/HS/0512/18, действующий по сентябрь 2019 года, выданный органом по сертификации «TÜV NORD Systems GmbH&Co.KG».
24. Сертификат соответствия (авторизации) ASME на право нанесения клейма S, регистрационный номер 53,343, выданный «American Society of Mechanical Engineers» действительный до 18.08.2019.

Руководитель (уполномоченное
лицо) органа по сертификации

(подпись)

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

(подпись)

Воробьев Геннадий Васильевич
(Ф.И.О.)Сажченко Дмитрий Евгеньевич
(Ф.И.О.)

ПРИЛОЖЕНИЕ

К СЕРТИФИКАТУ СООТВЕТСТВИЯ № ЕАЭС RU C-DE.АЯ04.В.00133/19

Серия **RU** № **0642077**

25. Сертификат соответствия (авторизации) ASME на право нанесения клейма U, регистрационный номер 53,342, выданный «American Society of Mechanical Engineers», действительный до 18.08.2019.
26. Сертификат, подтверждающий, что компания «Hilgefort GmbH» работает в соответствии с законом об управлении водными ресурсами (WMA), регистрационный номер Z8114834052, действительный по август 2019 года, выданный органом по сертификации «TÜV NORD Systems GmbH&Co.KG».
27. Аттестат аккредитации в соответствии с DIN 2303 классы Q1 и Q2, действительный по 12.02.2022, выданный органом по сертификации «GSI mbH SLV Hannover».
28. Сертификат соответствия требованиям EN 1090-1:2009 регистрационный номер 2451-CPR-EN1090-2015.0115.003, действительный по 21.04.2020, выданный органом по сертификации «DVS ZERT GmbH».
29. Сертификат соответствия сварочного процесса требования стандарта EN 1090-2:2008 регистрационный номер SLVHa-EN1090-2.00121.2013.006, действительный по 21.04.2020, выданный органом по сертификации «GSI mbH SLV Hannover».
30. Сертификат соответствия требованиям Директивы 2014/68/EC регистрационный номер 07/203/1280/HZ/0512/18, действительный по сентябрь 2021 года, выданный органом по сертификации «TÜV NORD Systems GmbH&Co.KG».
31. Сертификат соответствия требованиям AD 2000-Merkblatt HP0/HP100R регистрационный номер 07/203/1280/HP/0512/16, выданный органом по сертификации «TÜV NORD Systems GmbH&Co.KG».
32. Сертификат соответствия требованиям DIN EN ISO 13084:7 регистрационный номер 2451-CPR-EN13084-2018.0004.001, действительный по 21.04.2020, выданный органом по сертификации «DVS ZERT GmbH».
33. Список материалов № TRT 18806/00 от 01.02.2019.
34. План сварки и проведения контроля № 18/216 от 24.04.2019.
35. Спецификации процедур сварки (WPS), выданные «Hilgefort GmbH»:
 - № WPS-A18-216-01 от 22.01.2019;
 - № WPS-A18-216-02 от 21.01.2019;
 - № WPS-A18-216-03 от 21.01.2019;
 - № WPS-A18-216-04 от 21.01.2019;
 - № WPS-A18-216-05 от 21.01.2019;
 - № WPS-A19-900-VP180 от 27.02.2019;
 - № WPS-A19-900-VP181 от 27.02.2019;
 - № WPS-A19-900-VP182 от 27.02.2019.
36. Сертификат аттестации сварочной процедуры WPS-A19-900-VP180 регистрационный номер 0045/202/1280/Z/00117/19/V/001(00) от 15.04.2019, выданный органом по сертификации «TÜV NORD Systems GmbH&Co.KG».
37. Сертификат аттестации сварочной процедуры WPS-A19-900-VP181 регистрационный номер 0045/202/1280/Z/00116/19/V/001(00) от 15.04.2019, выданный органом по сертификации «TÜV NORD Systems GmbH&Co.KG».
38. Сертификат аттестации сварочной процедуры WPS-A19-900-VP182 регистрационный номер 0045/202/1280/Z/00115/19/V/001(00) от 15.04.2019, выданный органом по сертификации «TÜV NORD Systems GmbH&Co.KG».
39. Протокол аттестации сварочной процедуры WPS-A19-900-VP180 регистрационный номер 0045/202/1280/P/00117/19/V/001(00) от 28.03.2019, выданный органом по сертификации «TÜV NORD Systems GmbH&Co.KG».
40. Протокол аттестации сварочной процедуры WPS-A19-900-VP181 регистрационный номер 0045/202/1280/P/00116/19/V/001(00) от 28.03.2019, выданный органом по сертификации «TÜV NORD Systems GmbH&Co.KG».

Руководитель (уполномоченное
лицо) органа по сертификации

(подпись)

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

(подпись)

Воробьев Геннадий Васильевич
(ф.и.о.)

Сажченко Дмитрий Евгеньевич
(ф.и.о.)



ПРИЛОЖЕНИЕ**К СЕРТИФИКАТУ СООТВЕТСТВИЯ № ЕАЭС RU C-DE.АЯ04.В.00133/19**Серия **RU** № **0642078**

41. Протокол аттестации сварочной процедуры WPS-A19-900-VP182 регистрационный номер 0045/202/1280/P/00115/19/V/001(00) от 28.03.2019, выданный Органом по сертификации «TÜV NORD Systems GmbH&Co.KG».

42. Протокол контроля сварных швов № 4919-23590-Teil 2/3 от 10.04.2019, выданный «Applus BKW».

43. Протокол контроля сварных швов № 4919-23590-Teil 3/3 от 04.04.2019, выданный «Applus BKW».

44. Протокол контроля сварных швов № 4919-23590-Teil 1/3 от 04.03.2019, выданный «Applus BKW».

45. Протокол контроля сварных швов № 4919-23590-Teil 2/ part2, выданный «Applus BKW».

46. Протокол контроля сварных швов № 4919-23590-Teil 3/ part3, выданный «Applus BKW».

47. Протокол магнитопорошкового контроля сварных швов VP180PC № МТ 19-14411-0201-01 от 28.02.2019, выданные «ССК Ingenieurburo GmbH».

48. Протокол магнитопорошкового контроля сварных швов VP180PF № МТ 19-14411-0201-02 от 28.02.2019, выданные «ССК Ingenieurburo GmbH».

49. Протокол магнитопорошкового контроля сварных швов VP182PC № МТ 19-14411-0254-01 от 12.03.2019, выданный «ССК Ingenieurburo GmbH».

50. Протокол магнитопорошкового контроля сварных швов VP181 № МТ 19-14411-0201-03 от 28.02.2019, выданный «ССК Ingenieurburo GmbH».

51. Протокол магнитопорошкового контроля сварных швов VP182PF № МТ 19-14411-0254-02 от 12.03.2019, выданный «ССК Ingenieurburo GmbH».

52. Протокол ультразвукового контроля сварных швов VP180PF № УТ 19-14411-0201-01 от 28.02.2019, выданные «ССК Ingenieurburo GmbH».

53. Протоколы ультразвукового контроля сварных швов VP180PC № УТ 19-14411-0201-02 от 28.02.2019, выданные «ССК Ingenieurburo GmbH».

54. Протокол радиографического контроля сварных швов VP182-PC № RT 19-14411-0201-05 от 28.02.2019, выданный «ССК Ingenieurburo GmbH».

55. Протокол радиографического контроля сварных швов VP182-PH № RT 19-14411-0201-06 от 28.02.2019, выданный «ССК Ingenieurburo GmbH».

56. Протокол магнитопорошкового контроля рекуператора модели С-29301 № 19-14285-0199_МТ01 от 05.04.2019, выданный «ССК Ingenieurburo GmbH».

57. Протоколы ультразвукового контроля рекуператора модели С-29301, выданные «ССК Ingenieurburo GmbH»:

- № 19-14285-0199-УТ5 от 18.04.2019;
- № 19-14285-0199-УТ4 от 05.04.2019;
- № 19-14285-0199-УТ3 от 02.04.2019;
- № 19-14285-0199-УТ2 от 11.03.2019;
- № 19-14285-0199-УТ1 от 27.02.2019;
- № 19-14285-0199-УТ6 от 18.04.2019.

58. Протокол радиографического контроля рекуператора модели С-29301, выданные «ССК Ingenieurburo GmbH»:

- № 19-14285-0199-RT1 от 02.04.2019;
- № 19-14285-0199- RT2 от 02.04.2019.

Руководитель (уполномоченное
лицо) органа по сертификации

(подпись)

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

(подпись)



Воробьев Геннадий Васильевич
(Ф.И.О.)

Сажченко Дмитрий Евгеньевич
(Ф.И.О.)

ПРИЛОЖЕНИЕ**К СЕРТИФИКАТУ СООТВЕТСТВИЯ № ЕАЭС RU C-DE.AЯ04.B.00133/19**Серия **RU** № **0642079**

59. Сертификаты качества на материалы:

- № 19-01981 от 15.03.2019, выданный «Zentrallabor Siegerland Braun & Co.»;
- № 1884973001 от 16.08.2018, выданный «Thyssenkrupp Steel Europe»;
- № G18-1750 от 13.07.2018, выданный «NLMK CLABECQ»;
- № 1896244001 от 13.11.2018, выданный «Thyssenkrupp Steel Europe»;
- № 70001/19 от 02.01.2019, выданный «ArcelorMittal»;
- № E479 от 18.01.2019, выданный «ТМК-ARTROM S.A.»;
- № LS94245 от 03.04.2019, выданный «DELA GmbH&Co.KG»;
- № 256474 от 08.10.2018, выданный «TÜV SÜD Industrie Service GmbH»;
- № 255665 от 15.08.2018, выданный «TÜV SÜD Industrie Service GmbH»;
- 440379-005 от 21.10.2019, выданный «Dillinger».

60. Сертификаты качества на присадочные материалы:

- № 2019-2091184125-50-104326-023 от 13.02.2019, выданный «Voestalpine Böhler Welding Germany Vertriebs-GmbH»;
- № 2019-2091184125-20-103871-023 от 13.02.2019, выданный «Voestalpine Böhler Welding Germany Vertriebs-GmbH».

61. Список специалистов сварочного производства от 27.03.2019.

62. Сертификат, подтверждающий квалификацию специалиста неразрушающего магнитопорошкового контроля, регистрационный номер Z-SC-16468/MT2, действительный по 30.11.2022, выданный органом по сертификации «Sector Cert GmbH».

63. Сертификат, подтверждающий квалификацию специалиста неразрушающего ультразвукового контроля, регистрационный номер Z-SC-16468/UT2, действительный по 30.11.2022, выданный органом по сертификации «Sector Cert GmbH».

64. Сертификат, подтверждающий квалификацию специалиста неразрушающего магнитопорошкового контроля, регистрационный номер 34631-MT2, действительный по 28.01.2021, выданный органом по сертификации «DGZIP e.V.».

65. Сертификат, подтверждающий квалификацию специалиста неразрушающего ультразвукового контроля, регистрационный номер 35437-UT2, действительный по 14.01.2020, выданный органом по сертификации «DGZIP e.V.».

66. Сертификат, подтверждающий квалификацию специалиста неразрушающего ультразвукового контроля, регистрационный номер UT20101090301 от 18.05.2014, выданный органом по сертификации «MHE».

67. Сертификат, подтверждающий квалификацию специалиста неразрушающего радиографического контроля, регистрационный номер RT20101020102U от 07.05.2009, выданный органом по сертификации «MHE».

68. Сертификат, подтверждающий квалификацию специалиста визуального контроля, регистрационный номер 16-PED-08482, действительный по 22.03.2021, выданный органом по сертификации «TÜV NORD Systems GmbH&Co.KG».

69. Сертификат, подтверждающий квалификацию специалиста сварочного производства, выданные органом по сертификации «TÜV NORD Systems GmbH&Co.KG»:

- № 07/202/1280/Z/0018/18/S/0002 от 08.05.2018;
- № 07/202/1280/Z/0120/18/S/0007 от 23.05.2018;
- № 07/202/1280/Z/0120/18/S/0005 от 23.05.2018;
- № 07/202/1280/Z/0145/18/S/0016 от 23.01.2019;
- № 07/202/1280/Z/0018/18/S/00012 от 08.05.2018
- № 07/202/1280/Z/0120/18/S/0013 от 23.05.2018

Руководитель (уполномоченное
лицо) органа по сертификации

(подпись)

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

(подпись)

Воробьев Геннадий Васильевич
(Ф.И.О.)Сажченко Дмитрий Евгеньевич
(Ф.И.О.)