



ЕВРАЗИЙСКИЙ ЭКОНОМИЧЕСКИЙ СОЮЗ

ДЕКЛАРАЦИЯ О СООТВЕТСТВИИ



Заявитель: Общество с ограниченной ответственностью "РНГ-ИНЖИНИРИНГ", Место нахождения: 450059, Россия, Республика Башкортостан, город Уфа, Проспект Октября, дом 43, корпус 5, помещение 38, ОГРН: 1130280048051, Номер телефона: +7 3472865953, Адрес электронной почты: info@rogeng.ru

В лице: Генерального директора Кильмухаметова Хабира Венеровича

заявляет, что Сосуды и аппараты стальные сварные и их блоки: типа ОВМ отстойники воды модернизированные, максимально допустимое рабочее давление свыше 0,05 до 3,33 МПа (максимальное расчетное давление до 4,0 МПа), вместимостью от 8 до 200 м³, типа ЭДГ электродегидраторы максимально допустимое рабочее давление свыше 0,05 до 2,08 МПа (максимальное расчетное давление до 2,5 МПа), вместимостью от 8 до 150 м³; типа ОНМ отстойники нефти модернизированные максимально допустимое рабочее давление свыше 0,05 до 2,08 МПа (максимальное расчетное давление до 2,5 МПа), вместимостью от 12,5 до 200 м³, типа ЕСС емкость стальная сварная максимально допустимое рабочее давление свыше 0,05 до 16,0 МПа (максимальное расчетное давление до 16,0 МПа), вместимостью от 9 до 90 м³; рабочая среда жидкость, группа рабочей среды 1, оборудование 1, 2 категории, в соответствии с приложением № 1 ТР ТС 032/2013

Изготовитель: Общество с ограниченной ответственностью "РНГ-ИНЖИНИРИНГ", Место нахождения: 450059, Россия, Республика Башкортостан, город Уфа, Проспект Октября, дом 43, корпус 5, помещение 38, Адрес места осуществления деятельности по изготовлению продукции: 450059, Россия, Республика Башкортостан, город Уфа, проспект Октября, дом 43 корпус 5
Документ, в соответствии с которым изготовлена продукция: "Сосуды и аппараты стальные сварные и их блоки. Технические условия" ТУ 28.99.39-008-20676863-2017
Коды ТН ВЭД ЕАЭС: 8421290009, Серийный выпуск

Соответствует требованиям ТР ТС 032/2013 «О безопасности оборудования, работающего под избыточным давлением»

Декларация о соответствии принята на основании протокола № 215.608.89.01 выдан 07.12.2018 испытательной лабораторией "Независимый испытательный центр «ТЕСТ-ЕВРАЗИЯ» ООО «Квалитет-Эксперт»" (аттестат аккредитации RA.RU.214C73) см. приложение № 1 на 1 листе).
Схема декларирования: 1д.

Дополнительная информация ГОСТ Р 52630-2012, Сосуды и аппараты стальные сварные. Общие технические условия; Условия хранения 9(ОЖ1) в соответствии с ГОСТ 15150-69. Срок хранения без переконсервации - 30 дней. Срок службы расчетный - 30 лет. Продукция безопасна при ее использовании в соответствии с ее целевым назначением. Заявителем приняты меры по обеспечению соответствия продукции требованиям технических регламентов.

Декларация о соответствии действительна с даты регистрации по 13.12.2023 включительно

(подпись)



М.П.

КИЛЬМУХАМЕТОВ ХАБИР ВЕНЕРОВИЧ

(Ф. И. О. заявителя)

Регистрационный номер декларации о соответствии:

ЕАЭС N RU Д-RU.АЯ36.В.00511/18

Дата регистрации декларации о соответствии:

14.12.2018

ЕВРАЗИЙСКИЙ ЭКОНОМИЧЕСКИЙ СОЮЗ

ПРИЛОЖЕНИЕ № 1 лист 1

К ДЕКЛАРАЦИИ О СООТВЕТСТВИИ ЕАЭС N RU Д-RU.АЯ36.В.00511/18

Декларации о соответствии принята на основании

Технических условий ТУ 28.99.39-008-20676863-2017, обоснования безопасности 28.99.39-008-20676863 ОБ, руководства по эксплуатации 688-00.00.000 РЭ, проектная документация № 688-00.00.000, паспорта сосуда, работающего под давлением свыше 0,05 МПа или под вакуумом отстойник нефти модернизированный ОНМ-25-0,6-И-П-У1 № 1190, расчетно-пояснительной записки (расчет на прочность) 688-00.00.000 РР, инструкции по гидравлическому испытанию технологических сосудов, работающих под давлением, протокола № 11/17 первичной (повторной) аттестации испытательного оборудования, инструкции по монтажу 688-00.00.000 ОНМ-25-0,6-И-П-У1 Отстойник нефти модернизированный, протокола приемо-сдаточных испытаний продукции № 06 от 29.09.2017, технологической инструкции по автоматической дуговой сварке под слоем флюса сосудов работающих под давлением, технологической инструкции ИСВ-001-2013 по ручной дуговой сварке сосудов, работающих под давлением свыше 0,07 МПа, сосуды и аппараты инструкции по монтажу и эксплуатации 01.0001 ИМ, акта гидроиспытаний от 25.09.2017, свидетельства № АЦСТ-5-03032 аттестация технологии сварки, свидетельства № АЦСО-5-01711, № АЦСО-5-01712 аттестация сварочного оборудования, свидетельства № АЦСО-5-01689 аттестация сварочного оборудования, свидетельства № АЦСО-5-01680 аттестация сварочного оборудования, свидетельства об аттестации № 01А110107 лаборатории неразрушающего контроля, удостоверений специалистов по неразрушающему контролю № 0039-04-9256 №0039-04-3725, заключения о проверке качества сварных стыков рентгенографией № 412, 414, 418, 420, 421, 425, 430 от 01.08.2017, заключения по результатам контроля цветным методом № 147, 148 от 29.08.2017, заключения о проверке качества сварных стыков ультразвуковой дефектоскопией № 49 от 29.08.2017, акта визуального измерительного и измерительного контроля сварных стыков № 19 от 29.08.2017, сертификатов на комплектующие материалы: сертификат о качестве продукции № 15802 - трубы холоднодеформированные бесшовные, сертификат качества № АК-570454/08 - трубы горячедеформированные, сертификат качества № АК-577200/08 - трубы горячедеформированные; сертификат качества № 04- F0443 - трубы стальные бесшовные горячекатаные, плана и результаты производственного контроля технологии производства и качества продукции ПКТП и КП 10-09-2017, перечня стандартов которые были применены при изготовлении оборудования.

М.П.




подпись

Кильмухаметов Хабир
Венерович

(Ф.И.О. заявителя)