



ЕВРАЗИЙСКИЙ ЭКОНОМИЧЕСКИЙ СОЮЗ
ДЕКЛАРАЦИЯ О СООТВЕТСТВИИ



Заявитель: Общество с ограниченной ответственностью "РНГ-ИНЖИНИРИНГ", Место нахождения и адрес места осуществления деятельности: 450059, Россия, Республика Башкортостан, город Уфа, Проспект Октября, дом 43, корпус 5, помещение 38, ОГРН: 1130280048051, Номер телефона: +7(347)2865953, Адрес электронной почты: info@rogeng.ru

В лице: Генерального директора Кильмухамедова Хабира Венеровича

заявляет, что Оборудование работающее под избыточным давлением: устройство предварительного отбора газа (трубное) типа УПОГ, максимально допустимое рабочее давление свыше 0,3 до 6,3 МПа (максимальное расчетное давление до 6,3 МПа), номинальный диаметр от 200 до 1200 мм, 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

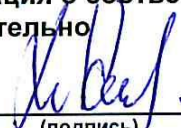
Документ, в соответствии с которым изготовлена продукция: "Устройство предварительного отбора газа (УПОГ). Технические условия" ТУ 28.99.39-018-20676863-2017, Коды ТН ВЭД ЕАЭС: 8421290009, Серийный выпуск

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

Декларация о соответствии принята на основании протокола № 102.608.38.01 выдан 13.08.2018 испытательной лабораторией "Независимый испытательный центр «ТЕСТ-ЕВРАЗИЯ» ООО «Квалитет-Эксперт»" (аттестат аккредитации RA.RU.214C73), технических условий ТУ 28.99.39-018-20676863-2017, обоснования безопасности УПОГ 28.99.39-018-20676863 ОБ, паспорта устройства предварительного отбора газа (трубное) УПОГ 400-2,5-В-П-ХЛ1, 725-003.00.000 РС, расчетно-пояснительной записки (прочностной расчет) 725-03.00.000 РР, инструкции по монтажу 725-03.00.000 ИМ, инструкции по гидравлическому испытанию технологических трубопроводов и сосудов, работающих под давлением, сборочного чертежа с таблицей сварных швов 725-03.00.000СБ, руководства по эксплуатации 725-03.00.000РЭ, технологической инструкции по автоматической дуговой сварке под слоем флюса сосудов работающих под давлением, акта гидравлических испытаний от 13.11.2017, протокола приемо-сдаточных испытаний № 03 от 15.11.2017, договора оказания услуг № 18-22 РНГ/МНГК на проведение неразрушающего контроля (дефектоскопии оборудования), проектной документации на заказ № 725-03.00.000 ПД, сведений о сварных соединениях УПОГ 400-2,5-В-П-ХЛ1 Заказ № 725 заводской № 1193, акта визуального и (или) измерительного контроля сварных швов № 77 от 07.11.2017, № 81 от 10.11.2017, акта контрольной сборки от 13.11.2017, заключения о проверке качества сварных стыков рентгенографией № 838 от 03.11.2017, № 839 от 03.11.2017, № 847 от 07.11.2017, № 848 от 08.11.2017, заключения по результатам контроля цветным методом № 473 от 11.11.2017, заключения о проверке качества сварных стыков ультразвуковой дефектоскопией № 383 от 04.11.2017, № 384 от 04.11.2017, свидетельства об аттестации лаборатории неразрушающего контроля № 01A110107, протокола аттестации испытательного оборудования № 11/17, акта приемки защитного покрытия от 14.11.2017, свидетельства об аттестации сварочного оборудования № АЦСО-5-01711, свидетельства об аттестации сварочных материалов № АЦСМ-42-01891, № 49-00433, свидетельства об аттестации технологии сварки № АЦСТ- 5-04490, плана контроля технологии производства и качества продукции ПКТП/КП 10-09-2017 от 18.09.2017, сертификатов, паспортов на материалы и комплектующие № 420170077, 1328-2015/0772, № 4919111509/39, 10097, 5489А/1, 3806/5, 506, 516, 508, 549, 1300047831/В-3, 40-398, квалификационных удостоверений специалистов по неразрушающему контролю № 0039-04-9256, № 0039-04-3725, квалификационных удостоверений специалистов по дефектоскопии № НОАП-0042-2130, № НОАП-0042-0230, аттестационных удостоверений специалистов сварочного производства № БР-1ГАЦ-I-43962, № БР-1ГАЦ-I-46643, перечня стандартов которые были применены при изготовлении оборудования. Схема декларирования: 1д.

Дополнительная информация Непосредственным выполнением требований Технического регламента Таможенного союза ТР ТС 032/2013 «О безопасности оборудования, работающего под избыточным давлением» (приложение 2, пункт 27, 32(а), 38(а), 41). Условия хранения 6(ОЖ2) в соответствии с ГОСТ 15150-69. Срок хранения без переконсервации 2 года. Срок службы расчетный - 15 лет. Ресурс расчетный 100000 часов. Расчетное количество пусков 1000.

Декларация о соответствии действительна с даты регистрации по 23.12.2023 включительно


(подпись)



М.П. КИЛЬМУХАМЕТОВ ХАБИР ВЕНЕРОВИЧ

(Ф. И. О. заявителя)

Регистрационный номер декларации о соответствии: ЕАЭС N RU Д-RU.АЯ36.В.00569/18
Дата регистрации декларации о соответствии: 24.12.2018