



ЕВРАЗИЙСКИЙ ЭКОНОМИЧЕСКИЙ СОЮЗ
СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ ТР ТС 032/2013

№ ЕАЭС КГ 417/043.RU.02.08289

дата регистрации 18.03.2025г. срок действия по 17.03.2030г.

ЕВРАЗИЙСКИЙ ЭКОНОМИЧЕСКИЙ СОЮЗ
ДЕКЛАРАЦИЯ О СООТВЕТСТВИИ ТР ТС 010/2011

№ ЕАЭС N RU Д-RU.РА01.В.46494/25

дата регистрации 29.01.2025г. срок действия по 28.01.2030г.

Общие сведения о сосуде

Резервуар РДХ-20,0-2,0

(наименование сосуда)

Идентификационный (заводской) номер 43382/26 № 1

изготовлен 22 мая 2025г.

(дата изготовления)

ООО «СПЕЦХИММАШ»

(наименование)

440034, г. Пенза, ул. Калинина, д.108 Б, литер В, 1 этаж,

тел/факс (8412) 32-21-18

(адрес изготовителя)

1. Техническая характеристика и параметры

Наименование частей сосуда		Корпус
Рабочее давление, МПа		2,0
Расчетное давление, МПа		2,0
Пробное давление испытания при изготовлении, МПа	гидравлическое	2,5
	пневматическое	—
Рабочая температура, °С	максимальная	минус 18,57
	минимальная	минус 43,2
Расчетная температура стенки, °С		20
Минимальная допустимая температура стенки сосуда, находящегося под расчетным давлением, °С		минус 70
Наименование рабочей среды		низкотемпературная жидкая двуокись углерода ГОСТ 8050
Характеристика рабочей среды	класс опасности	—
	взрывоопасность	нет
	пожароопасность	нет
Прибавка для компенсации коррозии (эрозии) за назначенный срок службы, мм		0,75
Вместимость, м³		20,0
Масса пустого сосуда, кг		5600
Максимальная масса заливаемой рабочей среды*, кг		—
Назначенный или расчетный срок службы сосуда, лет		15
Число циклов нагружения за назначенный срок службы		не более 1000
Группа сосуда по таблице 1 ГОСТ 34347-2017		2
Группа рабочей среды по ТР ТС 032/2013		2

* Для сосудов со сжиженными газами

2. Сведения об основных частях сосуда

[illegible]

3. Данные о штуцерах, фланцах, крышках и крепежных изделиях

Наименование	Количество, шт.	Размеры, мм или номер по спецификации	Материал	
			Марка	Стандарт или технические условия
Штуцер «И1», «И2», «И3», «К»	4	DN32 PN2,5	—	—
Фланец 32-25-11-1-С	4	Ø135×Ø31×45	09Г2С ГОСТ 19281-2014	ГОСТ 8479-70
Заглушка 6-32-40	4	Ø135×18	09Г2С-15 ГОСТ 19281-2014	ГОСТ 19281-2014
Патрубок	4	Ø38×4	09Г2С ГОСТ 19281-2014	ГОСТ 8731-74
Отвод	4	П90-Ø38×4	09Г2С ГОСТ 19281-2014	ГОСТ 17375-2001
Втулка DN32	4	Ø50×Ø30	09Г2С ГОСТ 19281-2014	ГОСТ 19281-2014
Прокладка	4	Ø65×Ø51×2	Паронит ПМБ	ГОСТ 481-80
Шпилька ОСТ 26-2039-96	16	1-M16-6g×80.019	20ХН3А ГОСТ 4543-71	СТО 00220256-024-2016
Гайка ОСТ 26-2041-96	32	M16.7H.019	09Г2С ГОСТ 19281-2014	СТО 00220256-024-2016
Штуцер «Л1», «Л2», «Л3»	3	DN32 PN2,5	—	—
Фланец 32-25-11-1-С	3	Ø135×Ø31×45	09Г2С ГОСТ 19281-2014	ГОСТ 8479-70
Заглушка 6-32-40	3	Ø135×18	09Г2С-15 ГОСТ 19281-2014	ГОСТ 19281-2014
Патрубок	3	Ø38×4	09Г2С ГОСТ 19281-2014	ГОСТ 8731-74
Втулка DN32	3	Ø50×Ø30	09Г2С ГОСТ 19281-2014	ГОСТ 19281-2014
Отвод	3	П90-Ø38×4	09Г2С ГОСТ 19281-2014	ГОСТ 17375-2001
Прокладка	3	Ø65×Ø51×2	Паронит ПМБ	ГОСТ 481-80
Шпилька ОСТ 26-2039-96	12	1-M16-6g×80.019	20ХН3А ГОСТ 4543-71	СТО 00220256-024-2016
Гайка ОСТ 26-2041-96	24	M16.7H.019	09Г2С ГОСТ 19281-2014	СТО 00220256-024-2016
Штуцер «Н1»	1	DN25 PN2,5	—	—
Фланец 25-25-11-1-С	1	Ø115×Ø25×38	09Г2С ГОСТ 19281-2014	ГОСТ 8479-70
Заглушка 6-25-40	1	Ø115×18	09Г2С-15 ГОСТ 19281-2014	ГОСТ 19281-2014
Патрубок	1	Ø32×4	09Г2С ГОСТ 19281-2014	ГОСТ 8733-74
Втулка DN25	1	Ø40×Ø24	09Г2С ГОСТ 19281-2014	ГОСТ 19281-2014
Отвод	1	П90-Ø32×4	09Г2С ГОСТ 19281-2014	ГОСТ 17375-2001

3. Данные о штуцерах, фланцах, крышках и крепежных изделиях

Наименование	Количество, шт.	Размеры, мм или номер по спецификации	Материал	
			Марка	Стандарт или технические условия
Прокладка	1	Ø57×Ø43×2	Паронит ПМБ	ГОСТ 481-80
Шпилька ОСТ 26-2039-96	4	1-M12-6g×70.019	20ХН3А ГОСТ 4543-71	СТО 00220256-024-2016
Гайка ОСТ 26-2041-96	8	M12.7H.019	09Г2С ГОСТ 19281-2014	СТО 00220256-024-2016
Штуцер «М1»	1	DN25 PN2,5	—	—
Фланец 25-25-11-1-С	1	Ø115×Ø25×38	09Г2С ГОСТ 19281-2014	ГОСТ 8479-70
Заглушка 6-25-40	1	Ø115×18	09Г2С-15 ГОСТ 19281-2014	ГОСТ 19281-2014
Патрубок	1	Ø32×4	09Г2С ГОСТ 19281-2014	ГОСТ 8733-74
Отвод	1	П90-Ø32×4	09Г2С ГОСТ 19281-2014	ГОСТ 17375-2001
Втулка DN25	1	Ø40×Ø24	09Г2С ГОСТ 19281-2014	ГОСТ 19281-2014
Прокладка	1	Ø57×Ø43×2	Паронит ПМБ	ГОСТ 481-80
Шпилька ОСТ 26-2039-96	4	1-M12-6g×70.019	20ХН3А ГОСТ 4543-71	СТО 00220256-024-2016
Гайка ОСТ 26-2041-96	8	M12.7H.019	09Г2С ГОСТ 19281-2014	СТО 00220256-024-2016
Штуцер «С ₁ », «С ₂ »	2	DN25 PN2,5	—	—
Фланец 25-25-11-1-С	2	Ø115×Ø25×38	09Г2С ГОСТ 19281-2014	ГОСТ 8479-70
Патрубок	2	Ø32×4	09Г2С ГОСТ 19281-2014	ГОСТ 8733-74
Втулка DN25	2	Ø40×Ø24	09Г2С ГОСТ 19281-2014	ГОСТ 19281-2014
Шпилька ОСТ 26-2039-96	8	1-M12-6g×70.019	20ХН3А ГОСТ 4543-71	СТО 00220256-024-2016
Гайка ОСТ 26-2041-96	16	M12.7H.019	09Г2С ГОСТ 19281-2014	СТО 00220256-024-2016
Штуцер «К1», «К2», «Т3»	3	DN15/ G ½"	—	—
Втулка DN15	3	Ø30×Ø12	09Г2С ГОСТ 19281-2014	ГОСТ 19281-2014
Бобышка DN15	3	Ø30×Ø12	09Г2С ГОСТ 19281-2014	ГОСТ 19281-2014
Патрубок	3	Ø18×3	09Г2С ГОСТ 19281-2014	ГОСТ 8733-74
Пробка G ½"	3	Ø30×21	09Г2С ГОСТ 19281-2014	ГОСТ 19281-2014

3. Данные о штуцерах, фланцах, крышках и крепежных изделиях

[illegible]

5. Данные об основных материалах, применяемых при изготовлении сосуда

Наименование элемента	Материал				Номер и дата сертификата (протокола)	Номер плавки (партии)	Стандарт или технические условия	Марка	Данные механических испытаний по сертификату или протоколу заводских испытаний															Дополнительные данные (ультразвуковой контроль, испытания на твердость, состояние исходной термообработки и др.)	Химический состав по сертификату или протоколу заводских исследований, %									
	При T=20°C								При T<0°C																									
	Предел текучести Re, МПа	Временное сопротивление (предел прочности) Rm, МПа	Относительное удлинение A ₅ %	Относительное сужение Y %					До старения	После старения	Ударная вязкость Дж/см ²	Ударная вязкость, Дж/см ²	Температура, °C	Тип образца																				
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28							
Обечайка корпуса Ø1600×10	09Г2С-15 ГОСТ 19281-2014	ГОСТ 19281-2014	24К11744	70262 (36) 30.01.2025г.	371	512	31	62	—	43	3	71	Минус 70°	3	Макро – уд. Нормализация Твёрдость НВ 149	0,098	1,48	0,56	0,048	0,027	0,003	0,033	—	0,009	0,003	0,028	—							
Днище корпуса эллиптическое Ø1600×12	09Г2С-15 ГОСТ 19281-2014	ГОСТ 19281-2014	24К22987	66509 (38) 30.01.2025г.	373	530	32	78	—	210	3	346	Минус 70°	3	Макро – уд. Нормализация Твёрдость НВ 149	0,11	1,56	0,62	0,029	0,025	0,002	0,023	—	0,025	0,006	0,010	—							
Штуцер «И1», «И2», «И3», «К», «Л1», «Л2», «Л3» Фланец 32-25-11-1-С	09Г2С ГОСТ 19281-2014	ГОСТ 8479-70	Без плавки	1018 13.03.2025г.	256	474	23	52	—	—	—	31	Минус 60°	—	Термообработка Твёрдость НВ 147	0,10	1,68	0,63	0,07	0,23	—	0,23	—	—	0,026	0,018	0,001							
Штуцер «И1», «И2», «И3», «К», «Л1», «Л2», «Л3» Заглушка 6-32-40	09Г2С-15 ГОСТ 19281-2014	ГОСТ 19281-2014	24К20899	62143 (34) 30.01.2025г.	328	501	33	70	—	127	3	324	Минус 70°	3	Твёрдость НВ 149 Макро-уд. Нормализация	0,10	1,43	0,67	0,034	0,052	0,006	0,075	—	0,010	0,005	0,012	—							
Штуцер «И1», «И2», «И3», «К», «Л1», «Л2», «Л3» Патрубок Ø38×4	09Г2С ГОСТ 19281-2014	ГОСТ 8731-74	305147	4-0157 20.01.2023г.	419	570	33,5	—	—	—	—	29,2	Минус 70°	—	Вихрековое испытание – уд. Раздача – уд. Загиб – уд. Сплющ. – уд. Гидродавление гарантируется Термообработка	0,10	1,51	0,76	0,07	0,09	—	0,17	0,024	0,006	0,007	0,016	0,005							

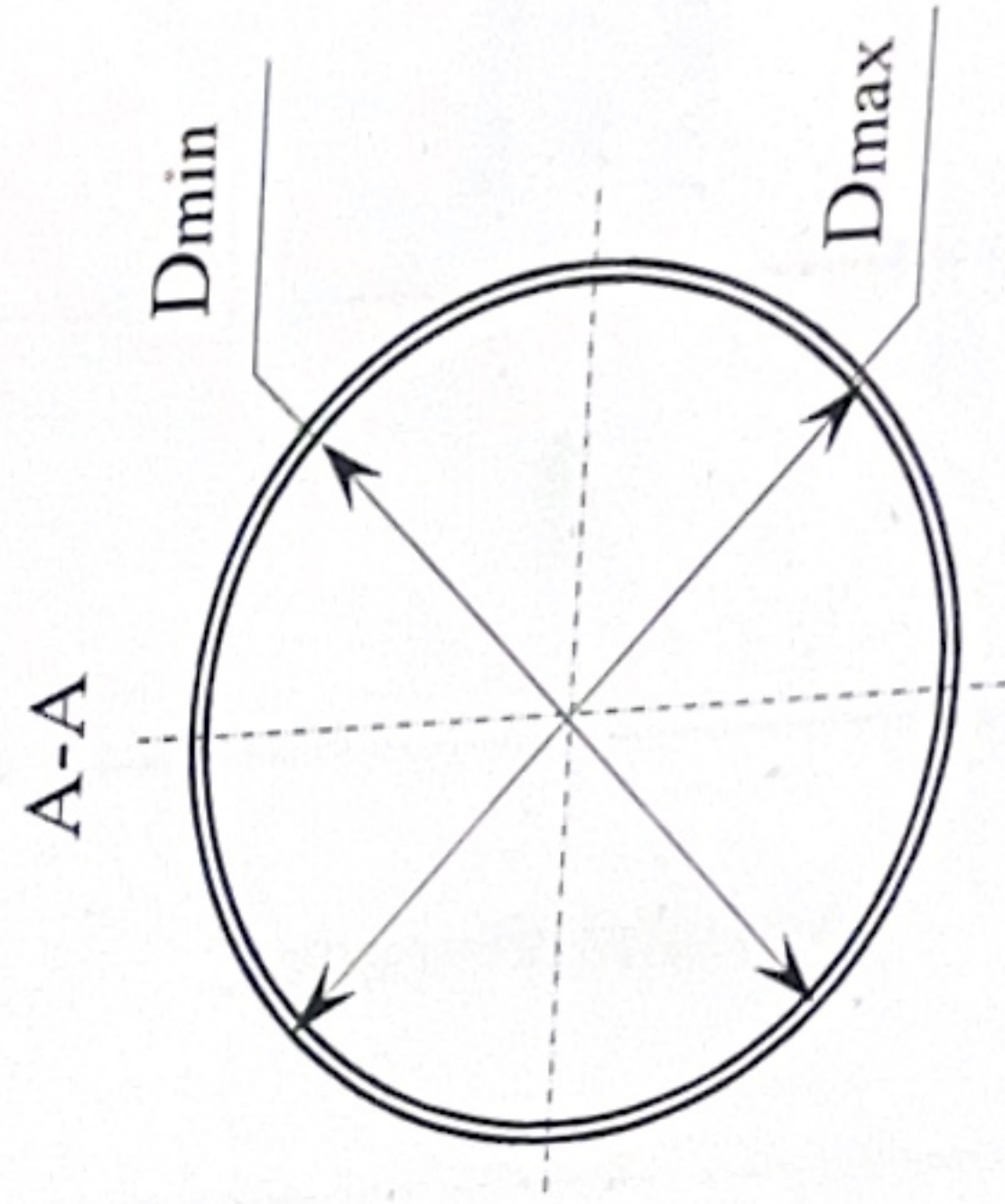
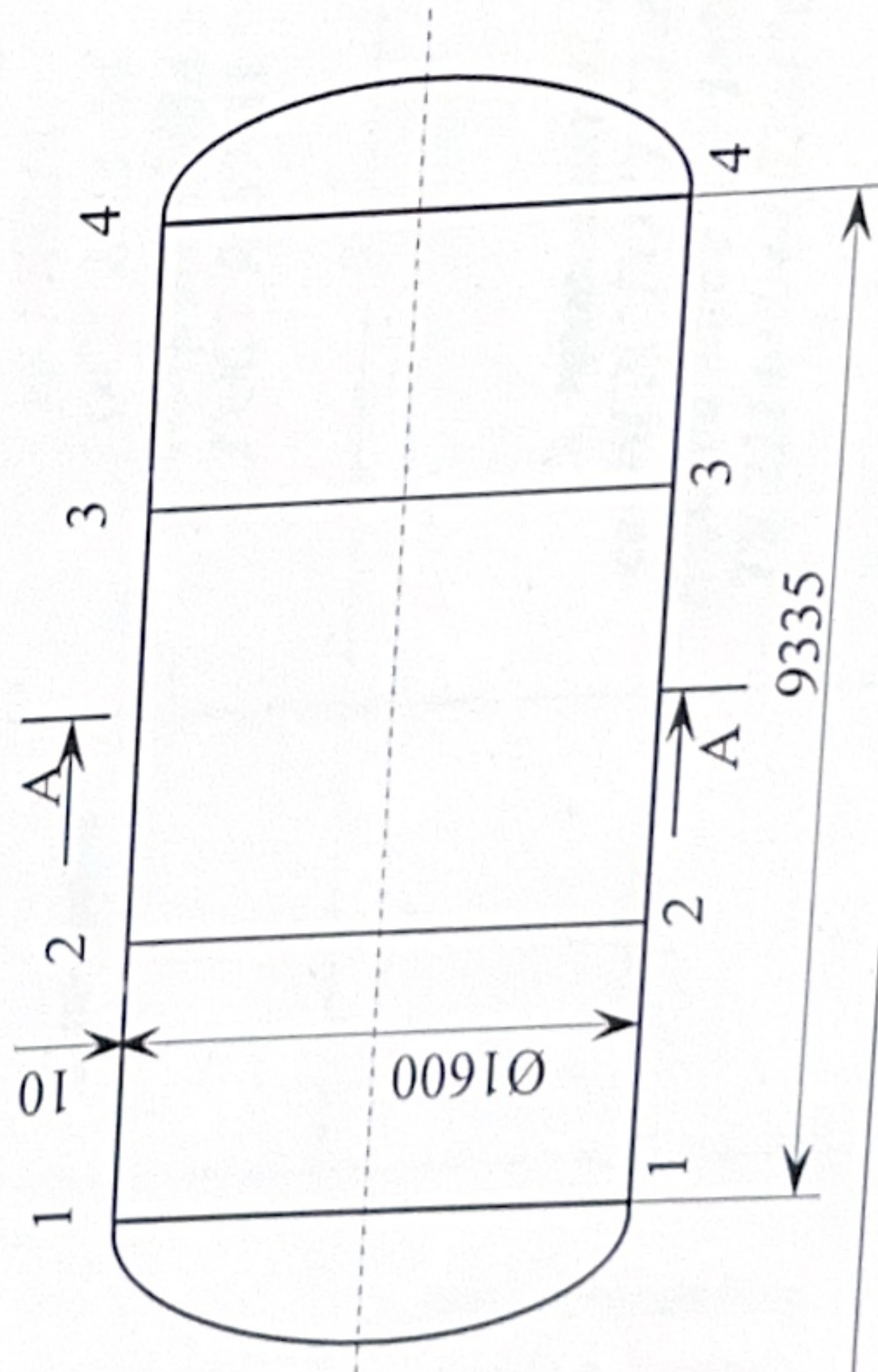
5. Данные об основных материалах, применяемых при изготовлении сосуда

Наименование элемента	Материал				Данные механических испытаний по сертификату или протоколу заводских испытаний										Дополнительные данные (ультразвуковой контроль, испытания на твердость, состояние исходной термообработки и др.)	Химический состав по сертификату или протоколу заводских исследований, %											
	Марка	Стандарт или технические условия	Номер плавки (партии)	Номер и дата сертификата (протокола)	При T=20°C								При T<0°C			C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	Cu	Ti	V	S	P	As
					Предел текучести Re, МПа	Временное сопротивление (предел прочности) Rm, МПа	Относительное удлинение A ₅ %	Относительное сужение Y%	Ударная вязкость Дж/см ²			Ударная вязкость, Дж/см ²	Температура, °C	Тип образца													
									До старения	После старения	Тип образца																
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28
Штуцер «И1», «И2», «И3», «К», «Л1», «Л2», «Л3» Отвод П90-Ø38×4	09Г2С ГОСТ 19281-2014	ГОСТ 17375-2001	54200	11330 27.06.2022г.	401	535	32	79	—	—	—	982	Минус 70°	3	Макро – уд. Нормализация	0,11	1,50	0,73	0,08	0,08	—	0,17	0,021	0,005	0,004	0,003	0,001
Штуцер «И1», «И2», «И3», «К», «Л1», «Л2», «Л3» Втулка DN32	09Г2С ГОСТ 19281-2014	ГОСТ 19281-2014	13684	0955407 (125) 24.03.2025г.	339	523	31	80	—	—	—	192	Минус 70°	3	Макро – уд. Нормализация	0,11	1,60	0,72	0,17	0,014	—	0,021	—	0,011	0,006	0,010	—
Штуцер «Н1», «М1», «С1», «С2» Фланец 25-25-11-1-С	09Г2С ГОСТ 19281-2014	ГОСТ 8479-70	Без плавки	1017 13.03.2025г.	294	465	32	55	—	—	—	33	Минус 60°	—	Термообработка Твердость HB 170	0,07	1,39	0,59	0,07	0,17	—	0,17	—	—	0,004	0,012	0,010
Штуцер «Н1», «М1», «С1», «С2» Патрубок Ø32×4	09Г2С ГОСТ 19281-2014	ГОСТ 8733-74	4R2653	1035836/09 18.04.2024г.	385	525	30,5	—	—	—	—	—	—	—	100%УЗК – уд. Гидродавление гарантируется Термообработка	0,12	1,34	0,54	0,15	0,16	—	0,19	0,005	0,007	0,006	0,012	0,006
Штуцер «Н1», «М1», «С1», «С2» Втулка DN25	09Г2С ГОСТ 19281-2014	ГОСТ 19281-2014	12406250	2400032531 (86) 03.03.2025г.	321	486	32	77	—	—	—	180	Минус 70°	3	Макро – уд. Нормализация	0,11	1,36	0,65	0,055	0,020	—	0,028	—	0,011	0,006	0,012	—
Штуцер «Н1», «М1» Отвод П90-Ø32×4	09Г2С ГОСТ 19281-2014	ГОСТ 17375-2001	50500	11331 27.06.2022г.	408	541	34	79	—	—	—	172	Минус 70°	—	Гидродавление гарантируется Термообработка	0,10	1,31	0,51	0,13	0,17	—	0,17	0,004	0,006	0,005	0,003	0,001
Штуцер «К1», «К2», «Т3» Втулка DN15 Бобышка DN15 Пробка G ½"	09Г2С ГОСТ 19281-2014	ГОСТ 19281-2014	445571	1/2403871 (85) 03.03.2025г.	338	543	32	77	—	—	—	220	Минус 70°	3	Макро – уд. Нормализация	0,12	1,55	0,76	0,17	0,022	—	0,017	—	0,011	0,005	0,012	—

6. Карта измерений корпуса сосуда

Наименование элемента	Номер эскиза	Номер сечения	Диаметр, мм		Овальность, %		Отклонение от прямолинейности, мм		Смещение кромок сварных стыковых соединений, мм				
			Номинальный наружный или внутренний диаметр, мм	Отклонение		допускаемое	измеренное	допускаемое	измеренное	продольных кольцевых			
				допускаемое	измеренное					допускаемое	измеренное		
Корпус сосуда Ø1600×10	№1	1-1	Ø1600	±16	+8	1	0,5	18,6	9,5	1,0	0,6	2,0	1,0
		2-2	Ø1600	±16	+7	1	0,4			1,0	0,5	2,0	1,1
		3-3	Ø1600	±16	+7	1	0,4			1,0	0,5	2,0	1,1
		4-4	Ø1600	±16	+8	1	0,5			1,0	0,5	2,0	1,1

Эскиз № 1



7. Данные о сварке (пайке) и неразрушающем контроле сварных соединений

Обозначение сварного шва	Материал соединяемых элементов	Вид сварки	Тип сварного соединения	Электроды, сварочная проволока, припой (тип, марка, стандарт или технические условия)	Метод неразрушающего контроля	Объем контроля, %	Номер и дата документа о проведении контроля	Оценка
13-01 ... 13-09 15-01 ... 15-03 17-01 ... 17-06 19-01 ... 19-03 21-01 ... 21-06 23-01 ... 23-04 25-01 ... 25-06 29-01, 29-02	09Г2С	Ручная аргонодуговая, полупавтоматическая сварка в среде защитного газа	Стыковое	Св. проволока $\varnothing 2,0$ св-08Г2С ГОСТ 2246-70 Аргон газообразный сорт 1 ГОСТ 10157-79 Вольфрам 3ВЛ ТУ 48-19-27-88 Св. проволока $\varnothing 1,2$ св-08Г2С ГОСТ 2246-70 В смеси газов Ar+18% CO ₂ ТУ 2114-004-00204760-99	Радиографический	100	Заключение № 119 от 12.05.2025г.	Соответствует ГОСТ 34347-2017 ГОСТ 7512-82
1-01, 1-02 8-01 ... 8-06 9-01 ... 9-07 27-01, 27-02	09Г2С	Автоматическая	Стыковое	Св. проволока $\varnothing 4,0$ св-10НМА ГОСТ 2246-70 Флюс АН-348А ГОСТ 9087-81	Ультразвуковой	100	Заключение № 114 от 16.05.2025г.	Соответствует ГОСТ 34347-2017 ГОСТ Р 55724-2013
2-01	09Г2С	Полуавтоматическая сварка в среде защитного газа	Угловое	Св. проволока $\varnothing 1,2$ св-08Г2С ГОСТ 2246-70 В смеси газов Ar+18% CO ₂ ТУ 2114-004-00204760-99				

7. Данные о сварке (пайке) и неразрушающем контроле сварных соединений

Обозначение сварного шва	Материал соединяемых элементов	Вид сварки	Тип сварного соединения	Электроды, сварочная проволока, припой (тип, марка, стандарт или технические условия)	Метод неразрушающего контроля	Объем контроля, %	Номер и дата документа о проведении контроля	Оценка
3-01, 3-02 4-01...4-14	09Г2С	Полуавтоматическая сварка в среде защитного газа	Угловое	Св. проволока $\phi 1,2$ св-08Г2С ГОСТ 2246-70 В смеси газов Ar+18% CO ₂ ТУ 2114-004-00204760-99	Визуальный послыйный контроль	100	Акт № 152 от 20.05.2025г.	Соответствует ГОСТ 34347-2017
5-01...5-06	09Г2С		Нахлесточное					
11-01, 11-02	09Г2С		Тавровое					
3-01, 3-02 4-01...4-14	09Г2С	Полуавтоматическая сварка в среде защитного газа	Угловое	Св. проволока $\phi 1,2$ св-08Г2С ГОСТ 2246-70 В смеси газов Ar+18% CO ₂ ТУ 2114-004-00204760-99	Целтная дефектоскопия	100	Заключение № 151 от 21.05.2025г.	Соответствует ГОСТ 34347-2017
5-01...5-06	09Г2С		Нахлесточное					
11-01, 11-02	09Г2С		Тавровое					

9. Данные о других испытаниях и исследованиях

9.1. Визуальному осмотру и измерениям подвергнуты все сварные швы аппарата

Сварные швы соответствуют ГОСТ 34347-2017. Дефектов не обнаружено.

9.2. Сварные швы 3-01, 3-02, 4-01...4-14 испытаны гидравлическим методом

с люминесцентным индикаторным покрытием. Дефектов не обнаружено.

Заключение № 81 от 22.05.2025г.

11. Данные о гидравлическом (пневматическом) испытании

Сосуд успешно прошел следующие испытания

Вид и условия испытания		Испытуемая часть сосуда	
		Корпус	
Гидравлическое испытание	Пробное давление, МПа	2,5	
	Испытательная среда	вода	
	Температура испытательной среды, °С	12	
	Продолжительность выдержки, ч (мин)	0,5 (30)	
Пневматическое испытание	Пробное давление, МПа	—	
	Продолжительность выдержки, ч (мин)	—	
Положение сосуда при испытании*		горизонтальное	Да
		вертикальное	—

* В нужной графе указать «Да».

12. Заключение

Сосуд изготовлен в полном соответствии с требованиями: ТР ТС 032/2013

«О безопасности оборудования, работающего под избыточным давлением»;

ТР ТС 010/2011 «О безопасности машин и оборудования»;

ГОСТ 34347-2017 «Сосуды и аппараты стальные сварные»;

ФНП "Правила промышленной безопасности при использовании оборудования,

работающего под избыточным давлением» от 15.12.2020г.;

ТУ 2529-001-11983841-2024 «Сосуды и аппараты емкостные. Технические условия»;
(наименование, обозначение и дата утверждения документа)

Сосуд подвергнут визуальному контролю и гидравлическому и пневматическому испытанию пробным давлением согласно разделу 11 настоящего паспорта.

Сосуд признан годным для работы с указанными в настоящем паспорте параметрами.

Гарантийный срок эксплуатации сосуда не менее 18 мес. со дня ввода сосуда в эксплуатацию, но не более 24 мес. после отгрузки с предприятия-изготовителя.

Главный инженер



(подпись)

И.А.Проскоряков
(расшифровка подписи)

М.П.

Начальник ОТК



(подпись)

С.А. Нелюбин
(расшифровка подписи)

«22» мая 2025г.
(дата)

СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРОВЕДЕНИИ КОНСЕРВАЦИИ ПОВЕРХНОСТИ

Резервуар РДХ-20,0-2,0
(наименование изделия)

43382/26
(заказ №)

1
(Зав.№)

№	Консервируемые поверхности	Вид консервации	Консервационный материал		Дата проведения консервации	Условия хранения изделия	Срок хранения изделия	Метод расконсервации	Мастер (контролер)
			наименование	ГОСТ или ТУ					
1	Наружная поверхность аппарата	Покрытие	Грунт-эмаль «Bicoat Anticor 101»	ТУ 2312-073-18777143-15	22.05.2025г.	В части климатических факторов внешней среды ГОСТ 15150-69. В части воздействия механических факторов ГОСТ 23170-78	На период транспортирования и хранения но не более 24 месяцев	Не требуется	ОТК №3
2	Внутренняя поверхность аппарата	Покрытие	Модификатор ржавчины СФ-1	ТУ 2121-002-18817747-2001	22.05.2025г.			Не требуется	ОТК №3
3	Уплотнительные поверхности фланцев, бобышек, крепежные изделия	Покрытие смазка	ПВК	ГОСТ 19537-83	22.05.2025г.			Скребками с последующим протираанием ветошью, смоченной в бензине-растворителе.	ОТК №3



СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ



№ ЕАЭС KG 417/043.RU.02.08289

Серия KG

№ 0189848

ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ «АЗИЯ СЕРТИФИКАТ»
тестат аккредитации № KG 417/КЦА.ОСП.043, дата регистрации: 24.10.2022 г.
место нахождения: 720040, Кыргызская Республика, г. Бишкек, ул. Раззакова, 19, офис 302
телефон: + 996700249054 Адрес электронной почты: info@azia-sertificat.com

ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ "СПЕЦХИММАШ"
место нахождения и адрес места осуществления деятельности: Россия, 440034, Пензенская область, город Пенза, Улица Калинина,
строение 108Б, литер В, этаж 1., основной государственный регистрационный номер 1125837003236
телефон: +7 8412322118 Адрес электронной почты: techdir@penznego.ru

ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ "СПЕЦХИММАШ"
место нахождения и адрес места осуществления деятельности по изготовлению продукции: Россия, 440034, Пензенская область,
город Пенза, Улица Калинина, строение 108Б, литер В, этаж 1.

ПРОДУКЦИЯ Сосуды, работающие под избыточным давлением, предназначенные для сжатых, сжиженных, растворенных под
давлением газов и паров, используемые для рабочих сред групп 1 и 2, расчетное давление от 0,05 до 25 МПа, вместимость свыше 0,01
м³; 3 и 4 категорий оборудования согласно Приложению №1 ТР ТС 032/2013 "О безопасности оборудования, работающего под
избыточным давлением", типы (согласно приложению бланк №0141666).
продукция изготовлена в соответствии с ТУ 2529-001-11983841-2024 «СОСУДЫ И АППАРАТЫ ЕМКОСТНЫЕ».

серийный выпуск

КОД ТНВЭД ЕАЭС 7311009900

ОТВЕЧАЕТ ТРЕБОВАНИЯМ
технического регламента Таможенного союза "О безопасности оборудования, работающего под избыточным давлением" (ТР ТС
032/2013)

СЕРТИФИКАТ ВЫДАН НА ОСНОВАНИИ протокола испытаний № 032-07/К-100/137 от 18.03.2025 года, выданного ТОО
научно-инженерный центр безопасности в промышленности, уникальный номер записи об аккредитации в реестре аккредитованных
лиц КЗ.Т.02.1944
акта анализа состояния производства №250127-250615 от 03.03.2025, выданного ОСП ОсОО "Азия Сертификат" (уникальный номер
записи об аккредитации в реестре аккредитованных лиц KG 417/КЦА.ОСП.043); эксперт, подписавший акт анализа состояния
производства - Крапоткин Дмитрий Александрович.
документов, представленных заявителем: Обоснование безопасности, Паспорта, Руководство по эксплуатации, Протокол заводских
испытаний, Чертежи, Расчет на прочность, Сертификаты качества на материалы, Документы, подтверждающие квалификацию
специалистов неразрушающего контроля.
схема сертификации: 1с

ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ ГОСТ 34347-2017 "Сосуды и аппараты стальные сварные. Общие технические условия".
условия хранения: группа 8 (ОЖЗ) по ГОСТ 15150-69. Назначенный срок хранения: 2 года. Назначенный срок службы: не более 30
лет. Сертификат соответствия распространяется на продукцию, изготовленную с даты изготовления отобранных образцов (проб)
продукции, прошедших исследования (испытания) и измерения: 11.02.2025.

СРОК ДЕЙСТВИЯ С 18.03.2025 ПО 17.03.2030
ВКЛЮЧИТЕЛЬНО

Руководитель (уполномоченное
лицо) органа по сертификации

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

(подпись)

(подпись)



Рыжанкова Светлана Николаевна
(ФИО)

Авакиров Улукбек Султанович
(ФИО)

Копия верна
ООО «Спецхиммаш»
ОТК *З.З.З.З.*
подпись



ПРИЛОЖЕНИЕ
№ ЕАЭС КГ 417/043.RU.02.08289



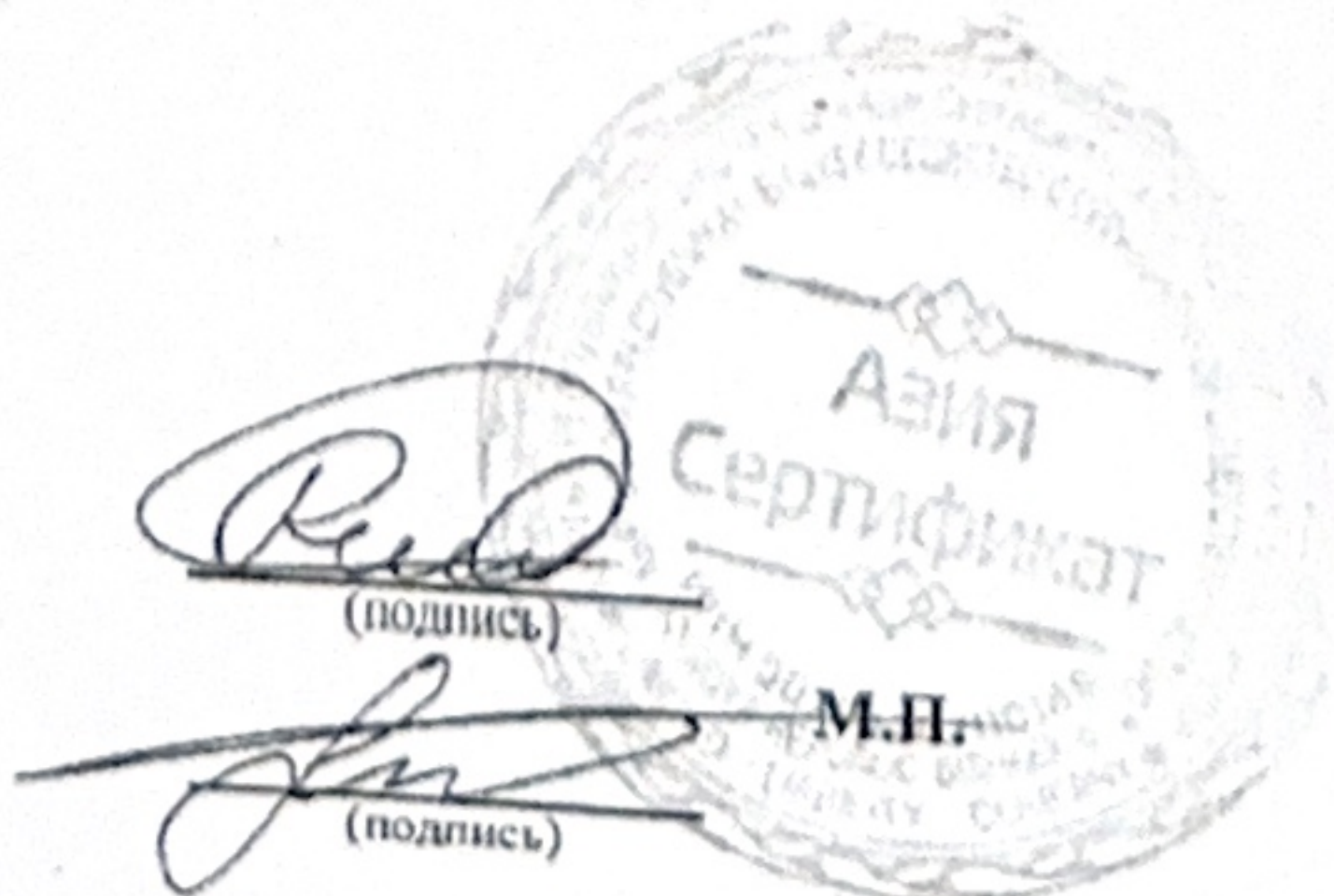
Серия КГ № 0141666

Перечень продукции, на которую распространяется действие сертификата соответствия

Код (коды) ТН ВЭД ЕАЭС	Наименование, типы, марки, модели продукции, составные части изделия или комплекса	Обозначение документации, по которой выпускается продукция
	Сосуды, работающие под избыточным давлением, предназначенные для сжатых, сжиженных, растворенных под давлением газов и паров, используемые для рабочих сред групп 1 и 2, расчетное давление от 0,05 до 25 МПа, вместимость свыше 0,01 до 200 м³; 3 и 4 категорий оборудования согласно Приложению №1 ТР ТС 032/2013 "О безопасности оборудования, работающего под избыточным давлением", типы:	
7311009900	Горизонтальные и вертикальные сосуды и аппараты ГЭЭ, ГКК, ВЭЭ, ВКЭ, ВЭП, ВКП	ТУ 2529-001-11983841-2024 «СОСУДЫ И АППАРАТЫ ЕМКОСТНЫЕ
7311009900	Резервуары для сжиженных углеводородных газов СУГ	ТУ 2529-001-11983841-2024 «СОСУДЫ И АППАРАТЫ ЕМКОСТНЫЕ»
7311009900	Ресиверы газов, воздухохраники, типа Р, В	ТУ 2529-001-11983841-2024 «СОСУДЫ И АППАРАТЫ ЕМКОСТНЫЕ»

Копия верна
ООО «Спецхиммаш»
ОТК 
подпись

Руководитель (уполномоченное
лицо) органа по сертификации
Эксперт (эксперт-аудитор)
(эксперты (эксперты-аудиторы))



Рыжанкова Светлана Николаевна
Авакиров Улукбек Султанович