



ЕВРАЗИЙСКИЙ ЭКОНОМИЧЕСКИЙ СОЮЗ

ДЕКЛАРАЦИЯ О СООТВЕТСТВИИ

Заявитель Открытое акционерное общество «Муромский завод трубопроводной арматуры».
Основной государственный регистрационный номер: 1023302151289.

Место нахождения, место осуществления деятельности: 602264, Россия, Владимирская область, округ Муром, Радиозаводское шоссе, дом 10. Телефон: +74923436161, +74923433377, +74923421303. Адрес электронной почты: mail@mzta.mit.ru

в лице Исполнительного директора Дригули Игоря Владимировича

заявляет, что Арматура трубопроводная: Задвижки клиновые стальные кованные с выдвижным шпинделем, с жестким клином; с ручным приводом, под электропривод; с типом присоединения: фланцевое, муфтовое, под приварку; 1, 2 категория оборудования в соответствии с Приложением № 1 ТР ТС 032/2013:

Для рабочих сред группы 1 для газов и паров:

PN 1,6 МПа, 2,5 МПа DN 32, 40, 50;

PN от 4,0 до 16,0 МПа включительно DN 32, 40, 50.

Для рабочих сред группы 2 для газов и паров:

PN от 4,0 до 16,0 МПа включительно DN 40, 50.

Для рабочих сред группы 1 для жидкостей:

PN 6,3 МПа DN 40, 50.

PN 10,0 МПа, 16,0 МПа DN 32, 40, 50.

изготовитель Открытое акционерное общество «Муромский завод трубопроводной арматуры».

Место нахождения и адрес места осуществления деятельности по изготовлению продукции: 602264, Россия, Владимирская область, округ Муром, Радиозаводское шоссе, дом 10. Продукция изготовлена в соответствии с ТУ 3741-010-43179794-2013 «Задвижки клиновые кованные стальные с выдвижным шпинделем PN1,6 МПа, PN2,5 МПа, PN4,0 МПа, PN6,3 МПа, PN10,0 МПа, PN16,0 МПа. Технические условия».

Код ТН ВЭД ЕАЭС 8481 80 639 0

Серийный выпуск.

соответствует требованиям

Технического регламента Таможенного союза "О безопасности оборудования, работающего под избыточным давлением" (ТР ТС 032/2013).

Декларация о соответствии принята на основании

Сведения о документах, подтверждающих соответствие продукции требованиям технического регламента Таможенного союза, смотри приложение № 1 на 1 листе. Схема декларирования – 1д.

Дополнительная информация

Условия хранения - 7(Ж1), 4(Ж2) по ГОСТ 15150-69. Назначенный срок службы - 10 лет. Срок хранения до переконсервации - 3 года.

ГОСТ 12.2.063-2015 «Арматура трубопроводная. Общие требования безопасности»; ГОСТ 356-80 «Арматура и детали трубопроводов. Давления номинальные, пробные и рабочие. Ряды»; ГОСТ 5762-2002 «Задвижки на номинальное давление не более PN 250. Общие технические условия»; ГОСТ 9544-2015 «Арматура трубопроводная. Нормы герметичности затворов»; ГОСТ 12.2.063-81 «Система стандартов безопасности труда. Арматура трубопроводная. Общие требования безопасности»; ГОСТ Р 53672-2009 «Арматура трубопроводная. Общие требования безопасности»; ГОСТ 9544-2005 «Арматура трубопроводная запорная. Классы и нормы герметичности затворов».

Декларация о соответствии действительна с даты регистрации по 23.06.2024 включительно



Дригуля Игорь Владимирович

Регистрационный номер декларации о соответствии: ЕАЭС N RU Д-RU.OC12.B.00090/19

Дата регистрации декларации о соответствии: 25.06.2019

ЕВРАЗИЙСКИЙ ЭКОНОМИЧЕСКИЙ СОЮЗ

ПРИЛОЖЕНИЕ № 1 лист 1

К ДЕКЛАРАЦИИ О СООТВЕТСТВИИ ЕАЭС N RU Д-RU.OC12.B.00090/19

Сведения о документах, подтверждающих соответствие продукции
требованиям технического регламента Таможенного союза

1. ТУ 3741-010-43179794-2013 «Задвижки клиновые кованные стальные с выдвижным шпинделем PN1,6 МПа, PN2,5 МПа, PN4,0 МПа, PN6,3 МПа, PN10,0 МПа, PN16,0 МПа. Технические условия».
2. Руководство по монтажу, наладке, эксплуатации и техническому обслуживанию 3741-010-43179794-2013 РМ.
3. Обоснование безопасности 3741-010-43179794-2013 ОБ.
4. Паспорта:
 - АК160.050.100.00.00 ПС, АК016.050.100.00.00 ПС.
5. Расчеты на прочность корпусных деталей: АК160.050.100.00.00PP, АК016.050.100.00.00PP.
6. Протоколы заводских испытаний:
 - Протокол DN50 PN16,0МПа от 14.06.2019 г.,
 - Протокол DN50 PN1,6МПа от 11.06.2019 г.
7. Сборочные чертежи: АК160.050.100.00.00 СБ, АК016.050.100.00.00 СБ.
8. Технологические регламенты и сведения о технологическом процессе:
 - Комплекты технологических процессов на изготовление задвижек: АК160.050.100.00.00СБ, АК016.050.100.00.00СБ.
 - Технологическая инструкция по визуальному и измерительному контролю (ВИК) № ТИ ВИК-01-2013.
 - Технологическая инструкция по капиллярному контролю (КК) арматуры трубопроводной № ТИ КК-01-2014.
9. Свидетельство аттестованной технологии сварки в соответствии с требованиями РД 03-615-03: №АЦСТ-95-00628.
10. Свидетельство об аттестации сварочных материалов в соответствии с требованиями РД 03-613-03: №АЦСМ-42-01922.
11. Аттестованные специалисты сварочного производства:
 - аттестационное удостоверение №ВВР-ГАЦ-I-21681-1 уровень, аттестационное удостоверение №ВВР-ГАЦ-III-13655-3 уровень.
12. Сертификаты качества на основные материалы:
 - 8. Сертификаты качества на основные материалы:
 - а) Прокат:
 - № 1938-19 от 31.03.2019 (диаметр 22мм сталь 20Х13),
 - № 0645320 от 17.12.2018 (диаметр 32мм сталь 20),
 - № 0666958 от 25.05.2019 (диаметр 80мм сталь 20),
 - № 9324971 от 27.01.2019 (диаметр 100мм сталь 20),
 - № 9297999 от 12.07.2018 (диаметр 110мм сталь 20)
 - б) Сварочная проволока № 0812659176 от 29.04.2019 (диаметр 1,2 Св-08Г2С-0 партия R1MG190077).
 - в) Двуокись углерода № б/н от 13.05.2019.





подпись

Дригуля Игорь Владимирович

(Ф.И.О. заявителя)