



## СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ



№ ЕАЭС RU C-RU.AE56.B.00120/19

Серия **RU** № **0132195**

### ОРГАН ПО СЕРТИФИКАЦИИ

продукции и услуг Общества с ограниченной ответственностью "Самарский центр испытаний и сертификации". Место нахождения (адрес юридического лица) и адрес места осуществления деятельности: 443029, Российская Федерация, Самарская область, г. Самара, ул. Шверника, 15. Регистрационный номер аттестата аккредитации RA.RU.10AE56 от 05.08.2015. Телефон +7(846)222-4884, адрес электронной почты info@certific.info.

### ЗАЯВИТЕЛЬ

Общество с ограниченной ответственностью "Курганский завод химического машиностроения". Место нахождения (адрес юридического лица) и адрес места осуществления деятельности: 640007, Российская Федерация, Курганская область, город Курган, улица Химмашевская, дом 16. ОГРН: 1134501002283. Номер телефона +7(3522)25-58-33, адрес электронной почты office@khm.zaural.ru.

### ИЗГОТОВИТЕЛЬ

Общество с ограниченной ответственностью "Курганский завод химического машиностроения". Место нахождения (адрес юридического лица) и адрес места осуществления деятельности по изготовлению продукции: 640007, Российская Федерация, Курганская область, город Курган, улица Химмашевская, дом 16.

### ПРОДУКЦИЯ

Сосуды, работающие под избыточным давлением: Сепараторы факельные, типов ФС, ГСФ, расчетное давление до 1,6 МПа включительно, вместимость до 140 м<sup>3</sup> включительно, рабочая среда газ, жидкость, газожидкостная смесь, группа рабочей среды 1, категории оборудования 3 и 4 в соответствии с Приложением № 1 ТР ТС 032/2013. Продукция изготовлена в соответствии с ТУ 8351-100-00217298-98 "Сепараторы факельные. Технические условия". Серийный выпуск.

КОД ТН ВЭД ЕАЭС 8479 89 970 8

### СООТВЕТСТВУЕТ ТРЕБОВАНИЯМ

ТР ТС 032/2013 "О безопасности оборудования, работающего под избыточным давлением"

### СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ ВЫДАН НА ОСНОВАНИИ

протоколы испытаний №№ 233.736.7, 234.736.8 от 10.09.2019 Независимого испытательного центра «ТЕСТ-ЕВРАЗИЯ» ООО «Квалитет-Эксперт», уникальный номер записи об аккредитации в реестре аккредитованных лиц RA.RU.21ЧС73; акт о результатах анализа состояния производства № 27337 от 17.09.2019; приложение, бланк № 0630638. Схема сертификации: 1с.

### ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Стандарт, в результате применения которых обеспечивается соблюдение требований технического регламента ТР ТС 032/2013: ГОСТ 34347-2017 "Сосуды и аппараты стальные сварные. Общие технические условия." Условия хранения 9 (ОЖ1), 6 (ОЖ2), 8 (ОЖ3), 5 (ОЖ4) по ГОСТ 15150-69. Срок хранения без переконсервации не более 2 лет. Назначенный срок службы не менее 10 лет.

СРОК ДЕЙСТВИЯ С 10.10.2019  
ВКЛЮЧИТЕЛЬНО

ПО 09.10.2024

Руководитель (уполномоченное  
лицо) органа по сертификации

(подпись)

Булгаков Сергей Станиславович  
(Ф.И.О.)

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

(подпись)

Кузнецова Ирина Петровна  
(Ф.И.О.)



**ПРИЛОЖЕНИЕ****К СЕРТИФИКАТУ СООТВЕТСТВИЯ № ЕАЭС RU C-RU.AE56.B.00120/19**Серия **RU** № **0630638**

- паспорт сосуда Сепаратор факельный С-601 от 26.06.2019, Сепаратор факельный С-108 от 21.06.2019;
- сборочные чертежи ИНГ-2018.005.01.01.00.000 СБ от 27.12.2018, ГСФ-0,6-1400-И.НЖ.00.000 СБ от 08.04.2019;
- расчеты на прочность ИНГ-2018.005.01.01.00.000 РР от 07.02.2019, ГСФ-0,6-1400-И.НЖ.00.000 РР от 04.04.2019;
- руководства по эксплуатации ИНГ-2018.005.01.01.00.000 РЭ от 14.01.2019, ГСФ.00.000 РЭ от 26.09.2013;
- обоснование безопасности ИНГ-2018.005.01.01.00.000 ОБ от 14.01.2019, ФС.00.000 ОБ от 11.10.2016;
- акты гидравлических испытаний № 152 от 15.06.2019;
- акт пневматических испытаний № 151 от 14.06.2019;
- акты визуального и измерительного контроля № 103 от 14.06.2019;
- протоколы ультразвукового контроля № 261, № 262, № 263, № 264, № 265 от 24.05.2019, № 268, № 269, № 270, № 271 от 25.05.2019, № 22, № 23 от 29.05.2019, № 24, № 25 от 29.05.2019, № 51 от 10.06.2019;
- протоколы рентгенографического контроля № 366, № 367 от 26.05.2019, № 389, № 390, № 391, № 392 от 27.05.2019, № 405, № 406, № 407, № 408, № 409 от 28.05.2019, № 2, № 3, № 4 от 03.06.2019, № 5, № 6, № 7, № 8 от 04.06.2019, № 17, № 18, № 19 от 05.06.2019, № 17 от 05.06.2019, № 155 от 15.06.2019;
- протоколы механических испытаний № 331, № 332, № 333, № 334 от 07.04.2019, № 353, № 354 от 19.04.2019, № 360, № 361 от 26.05.2019, № 375, № 376 от 06.05.2019
- сертификаты на материалы № 1300224121/Т-2 от 19.05.2017, № 1300191040/В2 от 14.03.2016, № 05/1791 от 20.08.2017, № АК-510937/08 от 23.04.2018, № АК-189278/09 от 20.02.2017, № 30/01602 от 12.02.2018г., № 79436 от 30.06.2017г., № 39524 от 03.11.2017г., № 108-21034 от 30.05.2016, № 34344 от 01.08.2017, № 05/1012 от 25.05.2016, № 6774 от 16.08.2018, № 7431 от 12.09.2018, № 15752 от 11.10.2018, № 11316 от 18.07.2018, № 14116 от 16.09.2018, № 1303 от 25.01.2018, № 2258 от 13.02.2018, № 12712 от 12.08.2018, № 1325 от 26.11.2018, № 55503 от 30.08.2018, № 38458 от 16.10.2017, № 1884 от 12.11.2018, № 10792 от 06.07.2018, № АК-044336/01 от 03.07.2018, № 445 от 27.04.2016, № 30/12045 от 30.10.2017, № АК-658432/05 от 26.04.2014, № 926 от 07.07.2015, № 765 от 16.01.2018, № 41673 от 12.12.2017, № 53667, от 27.07.2018, № 12711 от 12.08.2018, № 8272 от 25.05.2018, № 000266 от 12.07.2017, № 30/8412 от 14.08.2017, № 56698 от 22.06.2017;
- свидетельства сварщиков № СУР-12АЦ-1-19089 от 17.12.2018, № СУР-12АЦ-1-18528 от 22.06.2018, № СУР-12АЦ-1-18529 от 22.06.2018, № СУР-12АЦ-1-19093 от 17.12.2018, № СУР-12АЦ-1-18531 от 22.06.2018, № СУР-12АЦ-1-19097 от 17.12.2018, № СУР-12АЦ-1-19100 от 17.12.2018, № СУР-12АЦ-1-19101 от 17.12.2018, № СУР-12АЦ-1—18542 от 22.06.2018, № СУР-12АЦ-1-19110 от 17.12.2018;
- свидетельства об аттестации технологии сварки № АЦСТ-69-01510 от 04.12.2015, № АЦСТ-69-01478 от 12.10.2015, № АЦСТ-69-01511 от 04.12.2015, № АЦСТ-69-01914 от 28.03.2018

Руководитель (уполномоченное  
лицо) органа по сертификации

(подпись)

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

(подпись)

Булгаков Сергей Станиславович  
(Ф.И.О.)Кузнецова Ирина Петровна  
(Ф.И.О.)