

ООО «М.А.Д. Инжиниринг» ИНН 7839399501 КПП 781401001

Юридический адрес: 197374, Санкт-Петербург, Мебельная улица, дом 5, литера А, помещение 74

ОГРН 1097847031039; ОКПО 89130876; ОКВЭД 45.21, 28.1, 28.2, 28.5, 28.7, 29.1, 29.22, 45.11; ОКФС 16; ОКОПФ 65; ОКАТО 40262566000

Р/с 40702810217060000271; К/с 30101810145250000411; БИК 044525411 в филиале «Центральный» Банка ВТБ (ПАО) в г. Москве



Объект:

Заказчик:

Подрядчик: ООО «М.А.Д. Инжиниринг»

ИСПОЛНИТЕЛЬНО-ТЕХНИЧЕСКАЯ ДОКУМЕНТАЦИЯ

Участок трубопровода Т1 (подача) тепловой сети.

ООО "М.А.Д. Инжиниринг"

РЕЕСТР № 1

**исполнительно-технической документации
по объекту:**

расположенному по адресу:

Участок трубопровода Т1 (подача) тепловой сети.

№ п/п	Наименование	Кол-во листов	№ листа
1	Журнал входного контроля	4	-
2	Копия доверенности на право заверения копий всех документов исполнительной документации №10-01/03-2021 от 10.01.2021 г.	1	1
3	Копия приказа № 392/К от 16.11.2016 г. о назначении ответственных лиц за контроль качества при проведении строительно-монтажных работ	1	2
4	Копия приказа № 38-ии от 15.09.2021 г. о назначении ответственных за приёмку работ и подписание исполнительной документации	2	3-4
Раздел №1. Допуски СРО, лицензии			
5	Копия выписки из реестра членов саморегулируемой организации № 01454/09с от 23.09.2021 г. на право осуществлять строительство, реконструкцию, капитальный ремонт, снос объектов капитального	2	5-6
Раздел №2. Документы, подтверждающие квалификацию сотрудников			
6	Копия удостоверения по охране труда № 78-62Д-17/4 от 05.12.2017 г.	3	7-9
	Копия удостоверения по пожарно-техническому минимуму № 59Д/17-6 от 05.12.2017 г.		
	Копия удостоверения по электробезопасности № 2802-01 от 05.12.2018 г.		
	Копия медицинского заключения № ПЗК 014829 от 25.12.2019 г. по результатам предварительного медицинского осмотра		
	Копия протокола № 20-19-9565 от 02.07.2019 г. об аттестации по промышленной безопасности в области А1, Б9.31, Б9.32		
	Копия удостоверения о допуске к работе на высоте № ОТВ-07/19/014/02 от 24.07.2019 г.		
7	Копия удостоверения о повышении квалификации № 7827 00452765 от 25.08.2020 г.	1	10
	Копия уведомления о включении сведений в Национальный реестр специалистов в области строительства		
8	Копия аттестационного удостоверения № СЗР-1ГАЦ-I-40511 от 04.10.2021 г. специалиста сварочного производства I уровня	8	11-18
	Копия протокола аттестации сварщика № СЗР-1ГАЦ-I-40511 от 13.11.2020 г.		
	Копия свидетельства о специальной подготовке № СЗР-2ЦСП-I-39813 от 09.11.2020 г.		
	Копия протокола аттестации сварщика № СЗР-1ГАЦ-I-40511-B1 от 04.10.2021 г.		
	Копия свидетельства о специальной подготовке № СЗР-2ЦСП-I-41497 от 17.09.2021 г.		
Раздел №3. Свидетельства о монтаже трубопроводов			
9	Свидетельство № МАД-5630-1.1 о монтаже технологического трубопровода	1	19
10	Исполнительный чертеж №1	1	20
11	Спецификация к исполнительному чертежу №1	1	21
12	Акт №244/М.А.Д./ВИК/21 и протокол №244/М.А.Д./УЗК/21 на ВИК и УЗК сварных швов	6	22-27
13	Акт №МАД-5630-1.2 испытания трубопровода на прочность-плотность.	1	28
14	Акт освидетельствования скрытых работ № МАД-5630-1.3 на грунтовку трубопровода.	1	29
15	Акт освидетельствования скрытых работ № МАД-5630-1.4 на теплоизоляцию трубопровода.	1	30
Раздел №4. Сертификаты и паспорта на материалы			
16	Копия сертификата качества № 17861/135 от 15.04.2021 г. на трубу 108х4,0	1	31
17	Копия сертификата качества № 20-088-102717-21 от 13.07.2021 г. на трубу 89х4,0	3	32-34
18	Копия паспорта № 205 от 06.09.2021 г. на трубу 89х4,0-2-ППУ-ОЦ	1	35
19	Копия сертификата качества № 20-088-300007-20 от 19.03.2020 г. на трубу 50х3,5	2	36-37
20	Копия сертификата качества № 20-088-002894-21 от 11.07.2021 г. на трубу 15х2,8	2	38-39
21	Копия паспорта № 00005900 от 19.06.2020 г. на отвод 89х4,0	1	40
22	Копия паспорта № 207 от 06.09.2021 г. на отвод 89х4-2-90гр.-ППУ-ОЦ	1	41
23	Копия сертификата соответствия ТС № RU C-CN.MO10.B.03528 от 21.02.2018 на переходы и фланцы приварные	2	42-43
24	Копия сертификата соответствия ТС № RU C-RU.AЯ45.B.00873 от 30.05.2018 на краны NAVAL	3	44-46
25	Копия технического паспорта на кран шаровый NAVAL Ду80 Ру16	1	47
26	Копия технического паспорта на кран шаровый NAVAL Ду15 Ру40	1	48

27	Копия технического паспорта на кран шаровый V&G Valogin VG-101206	7	49-55
28	Копия сертификата качества № РОСС DE.AM03.H00111 по 27.01.2022 г. на крепёжные изделия	5	56-60
29	Копия сертификата качества № EC26256837 от 11.12.2020 г. на сварочный пруток ESAB ОК Tigrod 12.64	1	61
30	Копия сертификата соответствия № РОСС RU.НА27.H00206 до 01.11.2021 г. на аргон газообразный	1	62
31	Копия паспорта на партию № 21/60 от 06.02.2021 г. на грунт ГФ-021	1	63
32	Копия паспорта № 208 от 06.09.2021 г. на скорлупу из пенополиуретана Ø89/180 мм	1	64
33	Копия паспорта № 236 от 27.09.2021 г. на скорлупу из пенополиуретана Ø108/180 мм	1	65
34	Копия паспорта № 237 от 27.09.2021 г. на скорлупу-отвод из пенополиуретана Ø89/160 мм	1	66
35	Копия сертификата № 37282 от 04.07.2021 г. на лист оцинкованный толщиной 0,5 мм	1	67
36	Копия паспорта от 10.09.2021 г. на опору скользящую ТС 626.000.009 СБ серии 5.903-13 вып.8-95 и опору неподвижную Т3.06.00.000 СБ серии 4.903-10 вып.4	1	68

ЖУРНАЛ

Входного контроля

Дата поступления	Номер вагона (автомашины)	Поставщик	Наименование продукции	Сертификат качества (паспорт, сертификат и т.д.)	Вид упаковки	Масса, партия, номер	Дата изготовления	Место отбора образца (выборки или пробы)	Дата отбора образца (выборки или пробы)	Заключение о качестве, подпись лица, ответственного за верификацию
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
16.09.2021		ООО «ТВЭЛКОМ»	Труба стальная электросварная 89х4,0 в изоляции ППМ в оболочке из оцинкованной стали	Паспорт № 205	Стретч-пленка	560 кг, №261	сентябрь 2021	-	-	Соответствует
16.09.2021		ООО «ТВЭЛКОМ»	Отвод 89х4-2-90гр.- ППУ-ОЦ	Паспорт № 207	Картон	84 кг, №261	сентябрь 2021	-	-	Соответствует
16.09.2021		ООО «ТВЭЛКОМ»	Скорлупа из пенополиуретана Ø89/180 мм	Паспорт № 208	Стретч-пленка	28 кг, №264	06.09.2021	-	-	Соответствует
16.09.2021		ООО «ТВЭЛКОМ»	Скорлупа из пенополиуретана Ø108/180 мм	Паспорт № 236	Стретч-пленка	5 кг, №267	27.09.2021	-	-	Соответствует
16.09.2021		ООО «ТВЭЛКОМ»	Скорлупа-отвод из пенополиуретана Ø89/160 мм	Паспорт № 237	Стретч-пленка	5 кг, №270	27.09.2021	-	-	Соответствует
16.09.2021		ООО «ТВЭЛКОМ»	Сталь оцинкованная листовая 0,5 мм	Сертификат № 37282	Стретч-пленка	25 кг, №5151008-3	04.07.2021	-	-	Соответствует
07.10.2021		ООО «Ариэль Металл»	Труба стальная электросварная 108х4,0	Сертификат качества № 17861/135	Стретч-пленка	12 кг, №10840000135	15.04.2021	-	-	Соответствует
07.10.2021		ООО «Ариэль Металл»	Труба стальная электросварная 89х4,0	Сертификат качества № 20-088-102717-21	Стретч-пленка	40 кг, №213003706	13.07.2021	-	-	Соответствует
07.10.2021		ООО «Ариэль Металл»	Труба стальная водогазопроводная 50х3,5	Сертификат качества № 20-088-300007-20	Стретч-пленка	6 кг, №203001653	19.03.2021	-	-	Соответствует
07.10.2021		ООО «Ариэль Металл»	Труба стальная водогазопроводная 15х2,8	Сертификат качества № 20-088-002894-21	Стретч-пленка	2 кг, №211005917	11.07.2021	-	-	Соответствует
07.10.2021		ООО «Ариэль Металл»	Отвод 89х4,0	Паспорт № 00005900	Картон	6 кг	19.06.2020	-	-	Соответствует

Дата поступления	Номер вагона (автомашины)	Поставщик	Наименование продукции	Сертификат качества (паспорт, сертификат и т.д.)	Вид упаковки	Масса, партия, номер	Дата изготовления	Место отбора образца (выборки или пробы)	Дата отбора образца (выборки или пробы)	Заключение о качестве, подпись лица, ответственного за верификацию
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
07.10.2021		ООО «Ариэль Металл»	Переход приварной 108x89x4,0	Сертификат соответствия ТС № RU C-CN.MO10.B.03528	Картон	1 кг	июль 2021	-	-	Соответствует
07.10.2021		ООО «ГК НЕВАПРОМКОМПЛЕКТ»	Фланец 1-80-16	Сертификат соответствия ТС № RU C-CN.MO10.B.03528	Картон	25 кг	июль 2021	-	-	Соответствует
07.10.2021		ООО «ГК НЕВАПРОМКОМПЛЕКТ»	Фланец 1-15-40	Сертификат соответствия ТС № RU C-CN.MO10.B.03528	Картон	1 кг	июль 2021	-	-	Соответствует
07.10.2021		ООО «ГК НЕВАПРОМКОМПЛЕКТ»	Кран шаровый NAVAL Ду80 Ру16	Сертификата соответствия ТС № RU C-RU.AЯ45.B.00873, Технический паспорт	Картон	25 кг	04.08.2021	-	-	Соответствует
07.10.2021		ООО «ГК НЕВАПРОМКОМПЛЕКТ»	Кран шаровый NAVAL Ду15 Ру40	Сертификата соответствия ТС № RU C-RU.AЯ45.B.00873, Технический паспорт	Картон	2 кг	14.08.2021	-	-	Соответствует
07.10.2021		ООО «ГК НЕВАПРОМКОМПЛЕКТ»	Кран шаровый V&G Valogin VG-101206	Технический паспорт	Картон	2 кг	август 2021	-	-	Соответствует
07.10.2021		ООО «Стройметиз»	Крепёжные изделия	Сертификат соответствия № РОСС DE.AM03.H00111	Картон	5 кг	15.04.2021	-	-	Соответствует
07.10.2021		ООО «ЭЛЕКТРОД.РУ»	Сварочный пруток ESAB ОК Tigrod 12.64	Сертификат качества №ЕСС26256837	Картон	15 кг, №PVU44637160	август 2021	-	-	Соответствует
07.10.2021		ООО «ЦЕНТРГАЗ»	Аргон газообразный	Сертификат соответствия №РОСС RU.HA27.H00206	Баллон	2 баллона, №18	04.10.2021	-	-	Соответствует
07.10.2021		ООО «Лакрос»	Грунт ГФ-021	Паспорт	Металлическая тара	20 кг, №21/60	06.02.2021	-	-	Соответствует
07.10.2021		ООО «ЗМК «ЦЕНТР МТС»	Опора скользящая ТС 626.000.009 СБ серии 5.903-13 вып.8-95 и опора неподвижная Т3.06.00.000 СБ серии 4.903-10 вып.4	Паспорт	Стретч-пленка	76 кг, №2/0178, №2/0179	09.09.2021	-	-	Соответствует

В журнале пронумеровано
и прошнуровано _____ листов
“ ____ ” _____ 20 ____ г.

*(должность, фамилия, инициалы и подпись
руководителя организации,
выдавшего журнал)*

ООО «М.А.Д. Инжиниринг»

Юридический адрес: 197374, Санкт-Петербург, Мебельная улица, д. 5, лит. А, пом. 74
ИНН7839399501 КПП 781401001,
ОГРН 1097847031039
Р/с 40702810217060000271 В ФИЛИАЛ №7806 Банка ВТБ (ПАО) Г. САНКТ-
ПЕТЕРБУРГ к/сч 30101810240300000707 БИК 044030707
Рег. № ПФР 088-011-075388

ДОВЕРЕННОСТЬ № 10-01/03-2021 от 10.01.2021 г.

ООО «М.А.Д. Инжиниринг», ОГРН 1097847031039, Рег. № ПФР 088-011-075388, в лице Генерального директора Мисюры Максима Викторовича, действующего на основании Устава, доверяет Инженеру ПТО

заверять копии всех документов исполнительной документации.

Доверенность сроком до 31.12.2021 г.

Подпись уполномоченного лица _____ ФИО удостоверяю.

Генеральный директор ООО «М.А.Д. Инжиниринг» _____ Мисюра М.В.



О назначении лиц, ответственными руководителями и лиц ответственными производителями работ на объекте

Во исполнение технических условий производства работ, законодательства о строительстве, требований норм и правил охраны труда, охраны окружающей среды и правил безопасности, правил пожарной безопасности и в целях обеспечения безопасного производства работ на объекте

Приказываю:

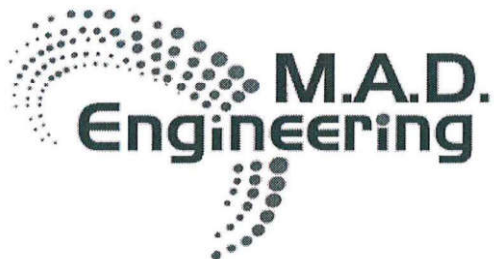
1. Назначить координатора проекта _____ ответственным руководителем работ, ответственным за контроль над производством работ и за производство работ в целом в соответствии с утвержденным проектом производственных работ(ППР).
_____ осуществлять постоянный контроль за безопасным производством работ на объекте и за производство работ в целом.
2. Назначить _____ ответственным производителем работ, ответственным лицом за обеспечение безопасного производства работ согласно утвержденного ППР на Объекте (далее «Ответственный производитель работ»). На время отсутствия его обязанности исполняют
 - 2.1. Возложить на Ответственного производителя работ обязанности по организации и обеспечению безопасного производства работ, в целом согласно утвержденному ППР на Объекте, в соответствии с требованиями:
 - Строительных норм и правил РФ СНИП 12-03-2001 «Безопасность труда в строительстве». Часть 1. «Общие требования»;
 - СНИП 12-04-2002 «Безопасность труда в строительстве. Часть 2. «Строительное производство» (Раздел 8. «Монтажные работы», Раздел 14. «Монтаж инженерного оборудования зданий и сооружений», Раздел 16. «Электромонтажные и наладочные работы»);
 - «Правил по охране труда при размещении, монтаже, техническом обслуживании и ремонте технологического оборудования» Приложения к приказу Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от 27 ноября 2020 года N 833н;
 - «Правил по охране труда при погрузочно-разгрузочных работах и размещении грузов» Приложения к Приказу Министерства Труда и Социальной защиты РФ от 28 октября 2020 года N 753н;
 - «Правил по охране труда при работе на высоте» утвержденных Приказом Министерства труда и соцзащиты Российской Федерации от 16 ноября 2020 года N 782н;
 - «Правил противопожарного режима в РФ», утвержденных постановлением Правительства РФ от 16 сентября 2020 года N 1479;
 - Действующих приказов, норм и правил Ростехнадзора;
 - Правил производственной санитарии и защиты окружающей среды;
 - Выполнение специальных требований правил по безопасности труда, инструкций пожарной безопасности, нормативно-законодательных актов по охране труда принятых для данного Объекта при условии ознакомления с ними под роспись;
3. Ответственному производителю работ вести и сохранять исполнительную документацию, по строительству объекта, в том числе ведение исполнительной документации по охране труда: «Журнал инструктажей на рабочем месте», «Журнал инструктажей на рабочем месте по пожарной безопасности» и прочих нормативно-законодательных актов по охране труда и

- пожарной безопасности;
4. Своевременно проводить инструктажи по охране труда и пожарной безопасности(первичного, повторного, внепланового, целевого), обучение по безопасным приемам и методам выполнения работ с их показом, стажировку на рабочем месте вновь принятым работникам или обучение новой профессии, в соответствии с требованием «О порядке обучения и проверки знаний по охране труда работников организаций», утв. Постановлением Минтруда и социального развития РФ N 1/29 от 13.11.2003 г., требований ГОСТ 12.0.004-2015 ССБТ «Организация обучения безопасности труда»;
 5. Своевременно обеспечивать работников спецодеждой, спецобувью и сертифицированными и исправными средствами индивидуальной защиты от воздействия вредных и опасных производственных факторов;
 6. Осуществлять постоянный контроль над использованием работниками спецодежды, спецобуви, респираторов для защиты органов дыхания, защитных масок и защитных очков для защиты глаз, предохранительных, страховочных привязей и страховочных систем при выполнении работ на высоте, защитных перчаток, рукавиц, при выполнении работ связанных с подключением или переключением электрооборудования-диэлектрических перчаток, диэлектрических бот и прочих средств индивидуальной защиты в зависимости от видов и характера выполняемых работ;
 7. Осуществлять контроль над безопасной эксплуатацией средств подмащивания (лестниц, стремянок, лесов и иных подмостей для выполнения тех или иных видов работ на объекте),за безопасное производство работ с применением подъемных сооружений, съемных грузозахватных приспособлений и тары, а так же за организацию погрузочно-разгрузочных работ и размещении грузов на Объекте.
 8. Своевременно получать и(или) выдавать и оформлять наряд-допуски на производство работ в местах воздействия вредных и опасных производственных факторов (в т.ч. наряд-допуски на ведение огневых работ, на работу крана вблизи ЛЭП, работы на высоте) на Объекте. Осуществлять постоянный контроль за безопасным производством работ на объекте по наряд-допуску и обеспечивать контроль за выполнением мероприятий, указанных в наряд-допуске.
 9. Осуществлять учет и выдачу исправного инструмента и оборудования на объекте и обеспечивать контроль за исправностью инструмента и оборудования, находящегося на объекте;
 10. Обеспечить первичными средствами оказания первой медицинской помощи и первичными средствами пожаротушения в местах производства огневых работ.
 11. Обеспечить и контролировать соблюдение требований охраны труда на объекте и ношение на работе спецодежды, спецобуви и средств индивидуальной защиты от воздействия вредных и опасных производственных факторов;
 12. Перед началом производства работ на указанном в приказе Объекте получать письменное разрешение (акт допуск) руководства организации- владельца участка(места) проведения работ с приложением планов(схем) с указанием размещения и глубины заложения коммуникаций при наличии таковых в зоне производства работ.
 13. Не начинать работы в электроустановках напряжением до 1000В до снятия напряжения во всех токоведущих частях отключением коммутационных аппаратов с ручным приводом, а при наличии в схеме предохранителей-до снятия последних с последующим вывешиванием предупредительных аншлагов «НЕ ВКЛЮЧАТЬ! РАБОТАЮТ ЛЮДИ!»
 14. Размещать оборудование, материалы на выровненных площадках, принимая меры против самопроизвольного смещения, просадки, осыпания и раскатывания складироваемых материалов.
 15. Запретить Исполнителям работ приступать к работе без разрешения лица, отвечающего за безопасное проведение работ.
 16. Контроль за исполнением данного приказа оставляю за собой

Генеральный директор



М. В. Мисюра



16.11.2016

ПРИКАЗ

№ 392/К

Санкт-Петербург

**О назначении ответственных лиц за контроль качества
при проведении строительно-монтажных работ**

Приказываю возложить обязанности по ведению контроля качества при проведении строительно-монтажных работ ООО «М.А.Д. Инжиниринг» на генерального директора и заместителя генерального директора.

Контроль, за исполнением настоящего приказа, оставляю за собой.

Генеральный директор

М. В. Мисюра



ООО «М.А.Д. Инжиниринг» ИНН 7839399501 КПП 781401001

Юридический адрес: 197374, Санкт-Петербург, Мебельная улица, дом 5, литера А, помещение 74

ОГРН 1097847031039; ОКПО 89130876; ОКВЭД 45.21, 28.1, 28.2, 28.5, 28.7, 29.1, 29.22, 45.11; ОКФС 16; ОКОПФ 65; ОКАТО 40262566000
Р/с 40702810217060000271; К/с 30101810145250000411; БИК 044525411 в филиале «Центральный» Банка ВТБ (ПАО) в г. Москве



РАЗДЕЛ №1

Санкт-Петербург
2021 год

ВЫПИСКА ИЗ РЕЕСТРА ЧЛЕНОВ САМОРЕГУЛИРУЕМОЙ ОРГАНИЗАЦИИ

«23» сентября 2021 г.

№01454/09с

Ассоциация «Центр объединения строителей «СФЕРА-А»

(Ассоциация «ЦОС «СФЕРА-А»)

СРО, основанные на членстве лиц, осуществляющих строительство

191187, г. Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 2/4, лит. А, пом. 8-Н, каб. 18, www.sferasro.ru, info@sferasro.ru

Регистрационный номер в государственном реестре саморегулируемых организаций

СРО-С-151-24122009

выдана Обществу с ограниченной ответственностью «М.А.Д. Инжиниринг»

Наименование	Сведения
1. Сведения о члене саморегулируемой организации:	
1.1. Полное и (в случае, если имеется) сокращенное наименование юридического лица или фамилия, имя, (в случае, если имеется) отчество индивидуального предпринимателя	Общество с ограниченной ответственностью «М.А.Д. Инжиниринг» (ООО «М.А.Д. Инжиниринг»)
1.2. Идентификационный номер налогоплательщика (ИНН)	7839399501
1.3. Основной государственный регистрационный номер (ОГРН) или основной государственный регистрационный номер индивидуального предпринимателя (ОГРНИП)	1097847031039
1.4. Адрес места нахождения юридического лица	197374, г. Санкт-Петербург, ул. Мебельная, д. 5, литера А, пом. 74
1.5. Место фактического осуществления деятельности (только для индивидуального предпринимателя)	---
2. Сведения о членстве индивидуального предпринимателя или юридического лица в саморегулируемой организации:	
2.1. Регистрационный номер члена в реестре членов саморегулируемой организации	269
2.2. Дата регистрации юридического лица или индивидуального предпринимателя в реестре членов саморегулируемой организации (число, месяц, год)	31 марта 2010 г.
2.3. Дата (число, месяц, год) и номер решения о приеме в члены саморегулируемой организации	31 марта 2010 г.
2.4. Дата вступления в силу решения о приеме в члены саморегулируемой организации (число, месяц, год)	---
2.5. Дата прекращения членства в саморегулируемой организации (число, месяц, год)	---
2.6. Основания прекращения членства в саморегулируемой организации	---
3. Сведения о наличии у члена саморегулируемой организации права выполнения работ:	
3.1. Дата, с которой член саморегулируемой организации имеет право выполнять инженерные изыскания, осуществлять подготовку проектной документации, строительство, реконструкцию, капитальный ремонт, снос объектов капитального	

Наименование		Сведения
строительства по договору подряда на выполнение инженерных изысканий, подготовку проектной документации, по договору строительного подряда, по договору подряда на осуществление сноса (нужное выделить):		
в отношении объектов капитального строительства (кроме особо опасных, технически сложных и уникальных объектов, объектов использования атомной энергии)	в отношении особо опасных, технически сложных и уникальных объектов капитального строительства (кроме объектов использования атомной энергии)	в отношении объектов использования атомной энергии
1 июля 2017 г.	1 июля 2017 г.	---

3.2. Сведения об уровне ответственности члена саморегулируемой организации по обязательствам по договору подряда на выполнение инженерных изысканий, подготовку проектной документации, по договору строительного подряда, по договору подряда на осуществление сноса, и стоимости работ по одному договору, в соответствии с которым указанным членом внесен взнос в компенсационный фонд возмещения вреда (нужное выделить):

а) первый	Есть	стоимость работ по договору не превышает 60 000 000 рублей
б) второй	---	стоимость работ по договору не превышает 500 000 000 рублей
в) третий	---	стоимость работ по договору не превышает 3 000 000 000 рублей
г) четвертый	---	стоимость работ по договору не превышает 10 000 000 000 рублей
д) пятый	---	стоимость работ по договору составляет 10 000 000 000 рублей и более
е) простой	---	в случае если член саморегулируемой организации осуществляет только снос объекта капитального строительства, не связанный со строительством, реконструкцией объекта капитального строительства

3.3. Сведения об уровне ответственности члена саморегулируемой организации по обязательствам по договору подряда на выполнение инженерных изысканий, подготовку проектной документации, по договору строительного подряда, по договору подряда на осуществление сноса, заключенным с использованием конкурентных способов заключения договоров, и предельному размеру обязательств по таким договорам, в соответствии с которым указанным членом внесен взнос в компенсационный фонд обеспечения договорных обязательств (нужное выделить):

а) первый	---	предельный размер обязательств по договорам не превышает 60 000 000 рублей
б) второй	---	предельный размер обязательств по договорам не превышает 500 000 000 рублей
в) третий	---	предельный размер обязательств по договорам не превышает 3 000 000 000 рублей
г) четвертый	---	предельный размер обязательств по договорам не превышает 10 000 000 000 рублей
д) пятый	---	предельный размер обязательств по договорам составляет 10 000 000 000 рублей и более

4. Сведения о приостановлении права выполнять инженерные изыскания, осуществлять подготовку проектной документации, строительство, реконструкцию, капитальный ремонт, снос объектов капитального строительства:

4.1. Дата, с которой приостановлено право выполнения работ (число, месяц, год)	---
4.2. Срок, на который приостановлено право выполнения работ	---

Президент Ассоциации «ЦОС
«СФЕРА-А»



(Handwritten signature)
(подпись)

Д.В. Акимова

ООО «М.А.Д. Инжиниринг» ИНН 7839399501 КПП 781401001

Юридический адрес: 197374, Санкт-Петербург, Мебельная улица, дом 5, литера А, помещение 74

ОГРН 1097847031039; ОКПО 89130876; ОКВЭД 45.21, 28.1, 28.2, 28.5, 28.7, 29.1, 29.22, 45.11; ОКФС 16; ОКОПФ 65; ОКАТО 40262566000
Р/с 40702810217060000271; К/с 30101810145250000411; БИК 044525411 в филиале «Центральный» Банка ВТБ (ПАО) в г. Москве



РАЗДЕЛ №2

Санкт-Петербург
2021 год

Охрана труда

<p>ЧОУ "Учебный центр "ПРОФЕССИОНАЛ" УДОСТОВЕРЕНИЕ №</p> <p>Выдано _____</p> <p>Место работы: <u>ООО "М.А.Д. Инжиниринг"</u></p> <p>Должность: _____</p> <p>Проведена проверка знаний требований охраны труда по программе: <u>"Охрана труда и безопасность производственной деятельности"</u> в объеме <u>60</u> часов.</p> <p>Протокол заседания комиссии по проверке знаний требований охраны труда ЧОУ "Учебный центр "ПРОФЕССИОНАЛ" от <u>05 декабря 2010</u> № <u>62</u></p> <p>Директор ЧОУ "Учебный центр "ПРОФЕССИОНАЛ" _____ А. В. Спирин М. П.</p>	<p>СВЕДЕНИЯ О ПОВТОРНЫХ ПРОВЕРКАХ ЗНАНИЙ ТРЕБОВАНИЙ ОХРАНЫ ТРУДА</p> <p>Фамилия _____</p> <p>Имя, отчество _____</p> <p>Место работы _____</p> <p>Должность _____</p> <p>Проведена проверка знаний требований охраны труда по программе: _____ в объеме _____ часов</p> <p>Протокол заседания комиссии по проверке знаний требований охраны труда от "___" _____ 20 г. № _____</p> <p>Директор _____ А. В. Спирин М. П.</p>
---	--

ПТМ

<p>ЧОУ "Учебный центр "ПРОФЕССИОНАЛ" УДОСТОВЕРЕНИЕ №</p> <p>о прохождении обучения по программе <u>пожарно-технического минимума</u></p> <p>Настоящее удостоверение выдано _____</p> <p>в том, что он(а) прошёл(а) курс программы <u>"Пожарно-технического минимума для руководителей и лиц, ответственных за пожарную безопасность в организации"</u> в объеме _____ часов</p> <p>Директор ЧОУ "Учебный центр "ПРОФЕССИОНАЛ" _____ А. В. Спирин Действительно до <u>05 декабря 2010</u> г. М. П.</p>	<p>Сведения о повторном обучении</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>Дата</th> <th>№ протокола</th> <th>Подпись руководителя обучения</th> <th>Действительно до:</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td>М.П.</td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td>М.П.</td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td>М.П.</td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td>М.П.</td> </tr> </tbody> </table>	Дата	№ протокола	Подпись руководителя обучения	Действительно до:				М.П.				М.П.				М.П.				М.П.
Дата	№ протокола	Подпись руководителя обучения	Действительно до:																		
			М.П.																		
			М.П.																		
			М.П.																		
			М.П.																		

Электробезопасность

<p>УДОСТОВЕРЕНИЕ №</p> <p><u>М.А.Д. Инжиниринг</u></p> <p>структурное подразделение _____</p> <p>Дата выдачи: <u>05.12.10</u></p> <p>Санкт-Петербург</p> <p>Без записей результатов проверки знаний по электробезопасности удостоверение при себе.</p>	<p>Должность: <u>инженер-тех.</u></p> <p>Имя, отчество: <u>Оксана</u></p> <p>Место работы: <u>ООО "М.А.Д. Инжиниринг"</u></p> <p>Санкт-Петербург</p> <p>Робототехника <u>до 1000 В</u></p>
---	--

РЕЗУЛЬТАТЫ ПРОВЕРКИ ЗНАНИЙ НОРМАТИВНЫХ ДОКУМЕНТОВ

Дата проверки	Причина проверки	Группа по электробезопасности	Общая оценка	Дата следующей проверки	Подпись председателя комиссии
05.12.10	внеплан	IV	ур.	05.12.19	[подпись]
19.06.19	внеплан	IV	ур.	19.06.20	[подпись]
08.06.20	огрестр	IV	ур.	08.06.21	[подпись]

РЕЗУЛЬТАТЫ ПРОВЕРКИ ЗНАНИЙ НОРМАТИВНЫХ ДОКУМЕНТОВ ПО УСТРОЙСТВУ И ТЕХНИЧЕСКОЙ ЭКСПЛУАТАЦИИ

Дата проверки	Причина проверки	Оценка	Дата следующей проверки	Подпись председателя комиссии

Министерство здравоохранения и социального развития Российской Федерации

Общество с ограниченной ответственностью
«Центр Медицинского Осмотра №1»
197345 г. Санкт-Петербург, ул. Оптиков, д. 34, к.1, лит. А, пом. 69-Н
тел/факс 702-57-80/702-57-90
ОГРН 1177847191060
серия ЛО-1 № 008825
Лист №78-01-010148
от 10.09.2019

к Порядку проведения обязательных предварительных (при поступлении на работу) и периодических медицинских осмотров (обследований) работников, занятых на тяжелых работах и на работах с вредными и (или) опасными условиями труда, утвержденному приказом № 302н Минздравоохранения России от 12.04.2011 г.

Медицинская документация
Форма № 002-П/У

МЕДИЦИНСКОЕ ЗАКЛЮЧЕНИЕ ПО РЕЗУЛЬТАТАМ ПРЕДВАРИТЕЛЬНОГО (ПЕРИОДИЧЕСКОГО) МЕДИЦИНСКОГО ОСМОТРА (ОБСЛЕДОВАНИЯ)

ПЗК 014829 от 25.12.2019

Фамилия _____ Имя _____ Отчество _____

- Имя _____
 - Пол _____ мужской _____ Дата рождения _____
 - Место работы:
 - Организация (предприятие) _____ ООО "М.А.Д. Инжиниринг"
 - Цех, участок _____
 - Профессия(Должность) _____

Вредный производственный фактор, наименование вида работ
(в соответствии с Перечнем вредных факторов и Перечнем работ (приказ МЗ и СР РФ от 12 апреля 2011 г. № 302 н.)
Приказ 302н Прил 2 п.п.1,2

Противопоказания отсутствуют

- Предварительный (периодический) медицинский осмотр (обследование)(нужное подчеркнуть)
- Результат медицинского осмотра (обследования):
патология не выявлена/выявлены заболевания (нужное подчеркнуть)
- Наименование заболевания: _____
- Согласно результатам проведенного предварительного (периодического) медицинского осмотра (обследования):
не имеет / имеет медицинские противопоказания к работе с вредным и/или опасными веществами и производственными факторами, заключение не дано (нужное подчеркнуть)
- Рекомендации по результатам предварительного (периодического) медицинского осмотра (обследования) (направление в специализированную или профпатологическую медицинскую организацию; использование средств индивидуальной защиты, или др.): _____
- Диспансерная группа: _____
- Дата и номер извещения об установлении предварительного диагноза острого или хронического профессионального заболевания (отравления): _____
- Председатель врачебной комиссии _____

Осинцева Я.Е.

Оториноларинголог Иванова Ю.С.

Офтальмолог Дадалина Т.В.

Психиатр-Нарколог Масленникова Н.П.

(ф.и.о.)

М.П.



Федеральная служба по экологическому, технологическому и атомному надзору
Северо-Западное управление Ростехнадзора

(наименование аттестационной комиссии)

ПРОТОКОЛ № 20-19-9565

02 июля 2019 г.

г. Санкт-Петербург

Председатель:

Заместитель руководителя Управления

А. А. Капаев

Члены комиссии:

Начальник отдела, отдел по надзору за подъемными сооружениями
Государственный инспектор, отдел по надзору за подъемными сооружениями
Государственный инспектор, отдел по надзору за подъемными сооружениями

В. А. Жидков

А. И. Простов

А. Р. Рыжиков

Проведена проверка знаний руководителей и специалистов

ООО "М.А.Д. Инжиниринг"

в объеме, соответствующем должностным обязанностям.

№ п/п	Фамилия, имя, отчество	Должность	Причина проверки знаний	Результаты проверки знаний			
				Области аттестации *			
				А	Б	Г	Д
1			Первичная	сдано 1	сдано 9.31, 9.32		

Председатель:

/А. А. Капаев/

Члены комиссии:

/В. А. Жидков/

/А. И. Простов/

/А. Р. Рыжиков/



М.П.

* - устанавливаются Федеральной службой по экологическому, технологическому и атомному надзору.

Высота

Центр профессионального обучения и повышения квалификации
Общества с ограниченной ответственностью "Северный Путь"
Лицензия комитета по образованию №3717 от 05.02.2019 г.
УДОСТОВЕРЕНИЕ № ОТВ-07/19/014/02

Фамилия
Имя
Отчество

(профессия, должность)

ООО «М.А.Д. Инжиниринг»

(организация)

Дата выдачи Действительно до
24 июля 2019 г. 23.июля 2024 г.
Личная подпись

Прошел(ла) обучение безопасным методам и приемам выполнения работ на высоте и стажировку продолжительностью 2 смены. Решением аттестационной комиссии может быть допущен(а) к работе в качестве: ответственного за организацию и безопасное проведение работ на высоте, проведение инструктажей, составление плана мероприятий по эвакуации и спасению работников при возникновении аварийной ситуации и при проведении спасательных работ; ответственного за проведение обслуживания и периодического осмотра СИЗ; ответственного за выдачу нарядов-допусков; ответственного руководителя работ на высоте; ответственного за утверждение ППР на высоте; специалиста, проводящего обучение работам на высоте, члена аттестационной комиссии организации.

3 (третья) группа по безопасности работ на высоте.

Основание: протокол

ОТВ-07/19/014

24 июля 2019 г.

Руководитель

Еремушкин А.А.

(фамилия, инициалы)

М.П.

(подпись)

РОССИЙСКАЯ ФЕДЕРАЦИЯ

Центр профессионального обучения и повышения квалификации
Общества с ограниченной ответственностью «Северный Путь»
Лицензия Комитета по образованию
Правительства Санкт-Петербурга № 3717 от 05.02.2019 г.

УДОСТОВЕРЕНИЕ О ПОВЫШЕНИИ КВАЛИФИКАЦИИ

Документ о квалификации

Регистрационный номер

Город
Санкт-Петербург
Дата выдачи

Настоящее удостоверение подтверждает, что

с «07» августа 2020 года по «25» августа 2020 года

прошел(а) повышение квалификации в

Центре профессионального обучения и
повышения квалификации ООО «Северный Путь»

по дополнительной профессиональной программе

«Внутренние инженерные системы отопления, вентиляции,
теплогазоснабжения, водоснабжения и водоотведения, в том
числе на особо опасных, технически сложных и уникальных
объектах»

в объеме 104 часа



Руководитель *Еремюшкин А.А.*

Секретарь *Макаров А.М.*



Ассоциация
«Общероссийская негосударственная некоммерческая организация – общероссийское отраслевое объединение работодателей «Национальное объединение саморегулируемых организаций, основанных на членстве лиц, осуществляющих строительство»
ул. М. Грузинская, д. 3, Москва, 123242 Телефон/факс: (495) 987-31-48
nrs@nostroy.ru nrs.nostroy.ru

УВЕДОМЛЕНИЕ

о включении сведений
в Национальный реестр специалистов в области строительства

29 августа 2017 г.
(дата решения комиссии)

(уникальный номер заявления)

В соответствии с решением комиссии по ведению Национального реестра специалистов в области строительства от
уведомляем о том, что

включен в Национальный реестр специалистов в области строительства.

Вид деятельности: **организация выполнения работ по строительству, реконструкции, капитальному ремонту объектов капитального строительства.**

Также уведомляем о присвоении идентификационного номера Специалиста:

Исполнительный
директор



В.В. Прядеин

РОССИЙСКАЯ ФЕДЕРАЦИЯ
RUSSIAN FEDERATION

НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ
НАКС
NATIONAL AGENCY OF WELDING CONTROL
NAKS

АТТЕСТАЦИОННОЕ УДОСТОВЕРЕНИЕ
СПЕЦИАЛИСТА СВАРОЧНОГО ПРОИЗВОДСТВА
SPECIALIST IN WELDING PRODUCTION CERTIFICATE

Выдано: ООО "Региональный Северо-Западный Межотраслевой
Аттестационный Центр"

Аттестат соответствия №АС-САСв-115 действителен до 26.10.2021 г.

Аттестационное удостоверение
специалиста сварочного производства I уровня
(аттестованный сварщик)

Фамилия
Имя
Отчество
Дата рождения



Шифр клейма:



Действительно при регистрации в Реестре САСв на сайте www.naks.ru
В виде цифровых информации для проверки подлинности удостоверения,
подробнее <http://naks.ru/check/>

стр.2

Допущен к: РД (Ручная дуговая сварка покрытыми электродами)
Группы технических устройств опасных производственных объектов:
Оборудование химических, нефтехимических, нефтеперерабатывающих и
взрывоопасных производств (пп. 1, 4, 8, 9, 16)

Сварщик допускается к сварке согласно области распространения аттестации при
наличии разряда, указанного в руководящей и нормативно-технической документации
на сварку соответствующих конструкций

Протокол

Удостоверение действительно до 13.11.2022 г.

Руководитель организации-аттестационного центра _____ Девченко А.М.

М. П.



стр.3

Область распространения аттестации

Параметры сварки	Область распространения аттестации
Вид (способ) сварки (наплавки)	РД
Вид деталей	Л; Л+Г; Г
Типы швов	СП; УШ
Группа сваряемого материала	М01
Сварочные материалы	А; Б; Р; РА; РБ; РЦ
Толщина деталей, мм	от 2 до 10
Наружный диаметр, мм	от 25 и выше
Положение при сварке	Т-Ш; П2; Г; П2; В1; П45. Л-Н1; Н2; Г; П1; П2; В1
Вид соединения	лс (бз); де (лз); ос (бв); ос (св)

стр.4

Дата	Сведения о работе сварщика (заполнять каждые 6 месяцев)	Ф.И.О., должность	Печать, подпись

Аттестационное удостоверение № _____

Срок действия удостоверения продлен до _____ 20 г.

На основании решения аттестационной комиссии

Протокол № _____ от _____ 20 г.

Руководитель организации — _____
аттестационного центра М.П. подпись Ф.И.О.

Срок действия удостоверения продлен до _____ 20 г.

На основании решения аттестационной комиссии

Протокол № _____ от _____ 20 г.

Руководитель организации — _____
аттестационного центра М.П. подпись Ф.И.О.

Удостоверение действительно при регистрации в Реестре САСв, www.naks.ru

Продление срока действия аттестационного удостоверения сварщика проводится не более двух раз в пределах или с ограничением области распространения аттестации, указанной в аттестационном удостоверении. Продление осуществляется на 1 год.

Для продления необходимо не менее чем за 15 рабочих дней до истечения срока действия аттестационного удостоверения подать заявку в аттестационный центр, имеющий соответствующую область аттестационной деятельности.

Продление срока действия недействительного аттестационного удостоверения не допускается.

После двукратного продления сварщики проходят периодическую аттестацию.

Выдан: **ООО "Региональный Северо-Западный Межотраслевой Аттестационный Центр"**
Аттестат соответствия №АС-САСв-115 действителен до 26.10.2021 г.

ВКЛАДЫШ

к аттестационному удостоверению
специалиста сварочного производства I уровня
(аттестованный сварщик)

Действительно при регистрации в Реестре САСв, www.naks.ru

Допущен к: РД (Ручная дуговая сварка покрытыми электродами)
Группы технических устройств опасных производственных объектов:
Строительные конструкции (ш. 1, 3)

Сварщик допускается к сварке согласно области распространения аттестации при наличии разряда, указанного в руководящей и нормативной технической документации на сварку соответствующих конструкций.

Протокол

Удостоверение действительно до 13.11.2022 г.

Руководитель организации-аттестационного центра _____ Левченко А.М.

М. П.

стр.2

Область распространения аттестации

Параметры сварки	Область распространения аттестации
Вид (способ) сварки (наплавки)	РД
Вид деталей	Л; Л+Т; Т
Типы швов	СШ; УШ
I группа сваряемого материала	М01
Сварочные материалы	А; Б; Р; РА; РБ; РЦ
Толщина деталей, мм	от 2 и выше
Наружный диаметр, мм	от 25 и выше
Положение при сварке	Т-П1; П2; Г; П2; В1; Н45. Л-Н1; Н2; Г; П1; П2; В1. Л+Т-Н1; Н2; П2; В1; Н45.
Вид соединения	дс (бз); дс (зк); ос (бп); ос (еп)

стр.3



ООО "Региональный Северо-Западный Межотраслевой Аттестационный Центр"

195009, город Санкт-Петербург, Лесной проспект, дом 9
тел. (812) 600-60-60; факс: (812) 542-64-10; email: info@rszmas.ru

Утверждаю
директор

Левченко А.М.

ПРОТОКОЛ АТТЕСТАЦИИ СВАРЩИКА

Состав аттестационной комиссии:

Председатель

Члены комиссии

Гольев Г.В., IV уровень

Демченко А.Л., III уровень

Фомин А.Г., IV уровень

Место проведения аттестации

Вид аттестации

СЗР-1ГАЦ, 39АП

Первичная

1. Общие сведения о сварщике

1.1. Фамилия, имя, отчество:

1.2. Дата рождения:

1.3. Место работы: ООО "М.А.Д. Инжиниринг", Санкт-Петербург

1.4. Стаж работы по сварке: 12 лет

1.5. Квалификационный разряд: 4

1.6. Специальная подготовка:

2. Данные о сварке (наплавке) контрольных сварных соединений (КСС)

2.1. Способ сварки	РД	
2.2. Клеймо КСС	ДАА-1,2	ДАА-3
2.3. Группа свариваемого материала	M01	M01
2.4. Марка свариваемого материала	20	20
2.5. Вид свариваемых деталей	T	T
2.6. Тип шва	СШ	СШ
2.7. Толщина, мм	2	5
2.8. Диаметр, мм	48	159
2.9. Тип и вид соединения	ос (бп)	ос (бп)
2.10. Положение при сварке	H45	H45
2.11. Сварочные материалы	ЭпБ, УОНИ-13/55	ЭпБ, УОНИ-13/55

3. Контроль качества сварных соединений и наплавов

3.1. Нормативные документы по контролю:

ГОСТ 16037-80, ГОСТ 31385-2016, ГОСТ 32569-2013, ГОСТ 34347-2017, СНИП 3.05.05-84 (СП 75.13330.2011)

3.2. Результаты контроля качества контрольных сварных соединений (наплавов):

Вид контроля	Результаты и номер заключения	
Клеймо КСС	ДАА-1,2	ДАА-3
Визуальный и измерительный	удовлетворительно, акт №1263/12 от 10.11.2020	удовлетворительно, акт №1263/12 от 10.11.2020
Радиографический	удовлетворительно, акт №660/10 от 10.11.2020	удовлетворительно, акт №660/10 от 10.11.2020

4. Оценка теоретических знаний и практических навыков

Оценка общих теоретических знаний

Удовлетворительно

Оценка специальных теоретических знаний

Удовлетворительно

Оценка практических навыков

Удовлетворительно

5. Заключение аттестационной комиссии

Присвоенный уровень: Специалист сварочного производства I уровня (аттестованный сварщик)

Допущен к:

Способ сварки:

РД (Ручная дуговая сварка покрытыми электродами)

Группы технических устройств опасных производственных объектов:

Оборудование химических, нефтехимических, нефтеперерабатывающих и взрывопожароопасных производств
п.1 - Оборудование химических, нефтехимических, нефтеперерабатывающих производств, работающее под давлением до 16 МПа.

п.4 - Резервуары для хранения взрывопожароопасных и токсичных веществ.

п.8 - Печи.

п.9 - Компрессорное и насосное оборудование.

п.16 - Технологические трубопроводы и детали трубопроводов.

Сварщик допускается к сварке согласно области распространения аттестации при наличии разряда, указанного в руководящей и нормативно-технической документации на сварку соответствующих конструкций.

Область распространения аттестации

Параметры сварки	Обозначение условий сварки		Область распространения аттестации
Способ сварки	РД		РД
Группа свариваемого материала	М01	М01	М01
Вид деталей	Т	Т	Л; Л+Т; Т
Типы швов	СШ	СШ	СШ; УШ
Сварочные материалы	ЭпБ, УОНИ-13/55	ЭпБ, УОНИ-13/55	А; Б; Р; РА; РБ; РЦ
Толщина деталей, мм	2	5	от 2 до 10
Наружный диаметр, мм	48	159	от 25 и выше
Положение при сварке	Н45	Н45	Т-Н1; Н2; Г; П2; В1; Н45. Л-Н1; Н2; Г; П1; П2; В1
Вид соединения	ос (бп)	ос (бп)	дс (бз); дс (зк); ос (бп); ос (сп)

Руководитель СЗР-1ГАЦ:

(подпись) Гольев Г.В.

Председатель комиссии:

(подпись) Гольев Г.В.

Члены комиссии:

(подпись) Демченко А.Л.

(подпись) Фомин А.Г.

Выданное аттестационное удостоверение .

действительно до 13.11.2022 г.

Шифр клейма:	
--------------	--

НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

ООО "Региональный Северо-Западный Межотраслевой Аттестационный Центр"

195009, город Санкт-Петербург, Лесной проспект, дом 9

тел.:(812) 600-60-60, факс: (812) 542-64-10

e-mail: info@rszmas.ru

Аттестат соответствия
Зарегистрирован в реестре

СВИДЕТЕЛЬСТВО

о специальной подготовке

Настоящее свидетельство выдано в том, что с 09.11.2020 по 09.11.2020 принял(а) участие в консультационном семинаре перед аттестацией в соответствии с требованиями ПБ 03-273-99 и РД 03-495-02 для выполнения сварочных работ способом сварки:

РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами

на технических устройствах опасных производственных объектов:

Оборудование химических, нефтехимических, нефтеперерабатывающих и взрывопожароопасных производств (ОХНВП: пп.1,4,8,9,16)

Специальную подготовку проводил(-и): Колпакова И.А.

Руководитель организации: _____

Левченко А.М.



09.11.2020



ООО "Региональный Северо-Западный Межотраслевой Аттестационный Центр"

195009, город Санкт-Петербург, Лесной проспект, дом 9
тел. (812) 600-60-60; факс: (812) 542-64-10; email: info@rszmas.ru

Утверждаю
Директор

Левченко А.М.

ПРОТОКОЛ АТТЕСТАЦИИ СВАРЩИКА
от 04.10.2021 г.

Состав аттестационной комиссии:

Председатель

Гольев Г.В., IV уровень

Члены комиссии

Демченко А.Л., III уровень

Фомин А.Г., IV уровень

Место проведения аттестации

СЗР-1ГАЦ, 39АП

Вид аттестации

Дополнительная (вкладыш)

1. Общие сведения о сварщике

1.1. Фамилия, имя, отчество:

1.2. Дата рождения:

1.3. Место работы: ООО "М.А.Д. Инжиниринг", Санкт-Петербург

1.4. Стаж работы по сварке: 13 лет

1.5. Квалификационный разряд: 4

1.6. Специальная подготовка:

от 17.09.2021 г.

2. Данные о сварке (наплавке) контрольных сварных соединений (КСС)

2.1. Способ сварки	РД		
	ДАА1, ДАА2	ДАА3, ДАА4	ДАА5
2.2. Клеймо КСС			
2.3. Группа свариваемого материала	M01	M01	M01
2.4. Марка свариваемого материала	20	20	20
2.5. Вид свариваемых деталей	T	T	T
2.6. Тип шва	СШ	СШ	СШ
2.7. Толщина, мм	2	4	14
2.8. Диаметр, мм	48	48	159
2.9. Тип и вид соединения	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)
2.10. Положение при сварке	H45	H45	H45
2.11. Сварочные материалы	ЭпБ, УОНИ-13/55		

3. Контроль качества сварных соединений и наплавов

3.1. Нормативные документы по контролю: ГОСТ 16037-80, ГОСТ 23118-2019, РД 34.15.132-96, СП 129.13330.2019, СП 53-101-98, СП 70.13330.2012, СП 74.13330.2011, СП 75.13330.2011

3.2. Результаты контроля качества контрольных сварных соединений (наплавов):

Вид контроля	Результаты и номер заключения		
	ДАА1, ДАА2	ДАА3, ДАА4	ДАА5
Клеймо КСС			
Визуальный и измерительный	удовлетворительно, акт №1159/12 от 20.09.2021	удовлетворительно, акт №1159/12 от 20.09.2021	удовлетворительно, акт №1159/12 от 20.09.2021
Радиографический	удовлетворительно, акт №762/10 от 20.09.2021	удовлетворительно, акт №762/10 от 20.09.2021	удовлетворительно, акт №762/10 от 20.09.2021

4. Оценка теоретических знаний и практических навыков

Оценка общих теоретических знаний

-

Оценка специальных теоретических знаний

Удовлетворительно

Оценка практических навыков

Удовлетворительно

5. Заключение аттестационной комиссии

Присвоенный уровень: Специалист сварочного производства I уровня (аттестованный сварщик)

Допущен к:

Способ сварки:

РД (Ручная дуговая сварка покрытыми электродами)

Группы технических устройств опасных производственных объектов:

Строительные конструкции

п.1 - Металлические строительные конструкции.

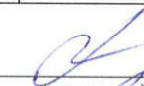
п.3 - Металлические трубопроводы.

Сварщик допускается к сварке согласно области распространения аттестации при наличии разряда, указанного в руководящей и нормативно-технической документации на сварку соответствующих конструкций.


Область распространения аттестации

Параметры сварки	Обозначение условий сварки			Область распространения аттестации
Способ сварки	РД			РД
Группа свариваемого материала	М01	М01	М01	М01
Вид деталей	Т	Т	Т	Л; Л+Т; Т
Типы швов	СШ	СШ	СШ	СШ; УШ
Сварочные материалы	ЭпБ, УОНИ-13/55			А; Б; Р; РА; РБ; РЦ
Толщина деталей, мм	2	4	14	от 2 и выше
Наружный диаметр, мм	48	48	159	от 25 и выше
Положение при сварке	Н45	Н45	Н45	Т-Н1; Н2; Г; П2; В1; Н45. Л-Н1; Н2; Г; П1; П2; В1. Л+Т-Н1; Н2; П2; В1; Н45.
Вид соединения	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)	дс (бз); дс (зк); ос (бп); ос (сп)

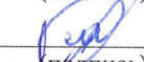
Руководитель СЗР-ІГАЦ:


 _____ Гольев Г.В.
 (подпись)

Председатель комиссии:


 _____ Гольев Г.В.
 (подпись)

Члены комиссии:


 _____ Демченко А.Л.
 (подпись)


 _____ Фомин А.Г.
 (подпись)

Выдан вкладыш к аттестационному удостоверению
13.11.2022 г.

удостоверение действительно до

Шифр клейма:	
---------------------	--

НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

ООО "Региональный Северо-Западный Межотраслевой Аттестационный Центр"

195009, город Санкт-Петербург, Лесной проспект, дом 9

тел.:(812) 600-60-60, факс: (812) 542-64-10

e-mail: info@rszmas.ru

**Аттестат соответствия
Зарегистрирован в реестре**

СВИДЕТЕЛЬСТВО

о специальной подготовке

Настоящее свидетельство выдано в том, что с 17.09.2021 по 17.09.2021 принял(а) участие в консультационном семинаре перед аттестацией в соответствии с требованиями ПБ 03-273-99 и РД 03-495-02 для выполнения сварочных работ способом сварки:

РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами

на технических устройствах опасных производственных объектов:

Строительные конструкции (СК: пп.1,3)

Специальную подготовку проводил(-и): Колпакова И.А.

Руководитель организации:

Левченко А.М.



17.09.2021

ООО «М.А.Д. Инжиниринг» ИНН 7839399501 КПП 781401001

Юридический адрес: 197374, Санкт-Петербург, Мебельная улица, дом 5, литера А, помещение 74

ОГРН 1097847031039; ОКПО 89130876; ОКВЭД 45.21, 28.1, 28.2, 28.5, 28.7, 29.1, 29.22, 45.11; ОКФС 16; ОКОПФ 65; ОКАТО 40262566000
Р/с 40702810217060000271; К/с 30101810145250000411; БИК 044525411 в филиале «Центральный» Банка ВТБ (ПАО) в г. Москве



РАЗДЕЛ №3

Санкт-Петербург
2021 год

СВИДЕТЕЛЬСТВО № МАД-5630-1.1 о монтаже технологического трубопровода

« 29 » октября 2021 г.

(наименование и месторасположение объекта, отделение, корпус)
Участок трубопровода Т1 (подача) тепловой сети

(назначение и категория трубопровода,
группа и категория трубопровода В-V,

буквенно-цифровое обозначение)
вода, $T_{\text{раб}}=+105^{\circ}\text{C}$, $P_{\text{раб}}=0,6$ МПа

(рабочая среда, рабочее давление, рабочая температура)

1. ДАННЫЕ О МОНТАЖЕ

Трубопровод смонтирован: ООО "М.А.Д. Инжиниринг"

(наименование монтажной организации)

в полном соответствии с рабочей документацией, разработанной:

(наименование проектной организации)

по рабочим чертежам _____

(номера чертежей расположения оборудования и трубопроводов)

2. СВЕДЕНИЯ О СВАРКЕ

Вид сварки, применявшийся при монтаже трубопровода: ручная аргонно-дуговая

Методы и объем контроля качества сварных соединений: ВИК и УЗК – 100%

Сварка и контроль качества сварных соединений произведены в соответствии с действующими правилами безопасности, рабочей документацией и НД сварщиками, прошедшими испытания согласно требованиям «Правил аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства».

3. ТЕРМООБРАБОТКА

Термообработка сварных соединений произведена в соответствии с (наименование документа), рабочей документацией и НД _____ не проводилась

(указать НД)

4. СВЕДЕНИЯ О СТИЛОСКОПИРОВАНИИ

не проводилась

ЗАКЛЮЧЕНИЕ

Трубопровод смонтирован в соответствии с «Правилами устройства и безопасной эксплуатации технологических трубопроводов», рабочей документацией и НД.

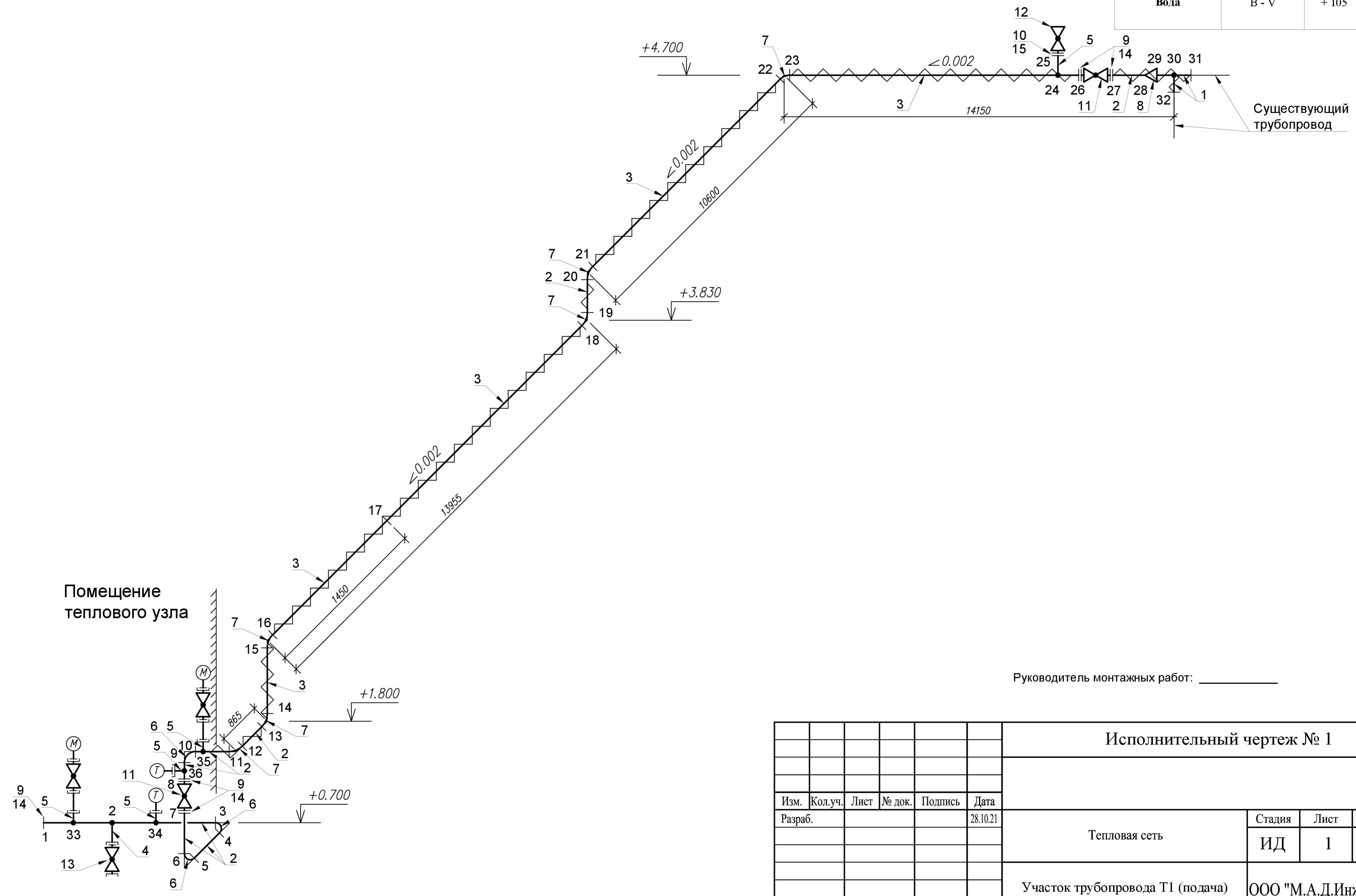
Перечень прилагаемых документов

1. Исполнительный чертеж №1.
2. Спецификация к исполнительному чертежу №1.
3. Акт №244/М.А.Д./ВИК/21 и протокол №244/М.А.Д./УЗК/21 на ВИК и УЗК сварных швов.
4. Акт №МАД-5630-1.2 испытания трубопровода на прочность-плотность.
5. Акт освидетельствования скрытых работ № МАД-5630-1.3 на грунтовку трубопровода.
6. Акт освидетельствования скрытых работ № МАД-5630-1.4 на теплоизоляцию трубопровода.
7. Сертификаты и паспорта на детали трубопровода и запорную арматуру (см. реестр).

Руководитель монтажных работ:

(подпись Ф.И.О.)

ХАРАКТЕРИСТИКА ТРУБОПРОВОДА			
Наименование транспортируемого продукта	Категория трубопровода по ГОСТ 32569-2013	Температура, °C	Давление, МПа (кгс/см ²)
Вода	В - V	+ 105	0,6 (6,0)



Руководитель монтажных работ: _____

Согласовано:	
Взам. инв. №	
Погр. и дата	
Инв. № погл.	

Исполнительный чертеж № 1							
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата		
Разраб.					28.10.21		
Тепловая сеть					Стадия	Лист	Листов
					ИД	1	1
Участок трубопровода Т1 (подача)					ООО "М.А.Д.Инжиниринг"		

СПЕЦИФИКАЦИЯ изделий, применяемых при монтаже участка трубопровода

Участок трубопровода Т1 (подача) тепловой сети
(буквенно-цифровое обозначение, указанное на исполнительном чертеже)

1. СВЕДЕНИЯ О ТРУБОПРОВОДАХ

Номер позиции по исполнительному чертежу	Наименование	D x S, мм	Материал, НД	Количество
1	Труба стальная электросварная	108x4,0	ст20, ГОСТ 10704-91	1 м.п.
2	Труба стальная электросварная	89x4,0	ст20, ГОСТ 10704-91	4 м.п.
3	Труба стальная электросварная в изоляции ППМ в оболочке из оцинкованной стали	89x4,0	ст20, ГОСТ 10704-91	38 м.п.
4	Труба стальная водогазопроводная	57x3,5	ст2пс, ГОСТ 3262-75	1 м.п.
5	Труба стальная водогазопроводная	21,3x2,8	ст2пс, ГОСТ 3262-75	1 м.п.
6	Отвод 90° приварной	89x4,0	ст20, ГОСТ 17375-01	3
7	Отвод 90° приварной в изоляции ППМ в оболочке из оцинкованной стали	89x4,0	ст20, ГОСТ 17375-01	6
8	Переход приварной	108x89x4,0	ст20, ГОСТ 17378-01	1

2. СВЕДЕНИЯ О ФАСОННЫХ ДЕТАЛЯХ, ФЛАНЦАХ И ДРУГИХ СОЕДИНЕНИЯХ И АРМАТУРЕ

Номер позиции по исполнительному чертежу	Наименование	DN, мм	PN, МПа (кгс/см ²)	Материал, НД (для арматуры - материал корпуса)	Количество
9	Фланец 1-80-16	80	1,6 (16)	ст20, ГОСТ 33259-2015	5
10	Фланец 1-15-40	15	4,0 (40)	ст20, ГОСТ 33259-2015	1
11	Кран Naval фланцевый	80	1,6 (16)	Углеродистая сталь	2
12	Кран Naval фланцевый	15	4,0 (40)	Углеродистая сталь	1
13	Кран V&G Valogin VG-101206	50	2,5 (25)	Латунь ЛС 59-2	1

3. СВЕДЕНИЯ О КРЕПЕЖНЫХ ДЕТАЛЯХ И ПРОКЛАДКАХ

Номер позиции разъемного соединения по исполнительному чертежу	Наименование	Материал, НД	Количество
14	Болт М16x80	DIN 933	20
14	Гайка М16	DIN 934	20
14	Шайба М16	DIN 125	40
14	Прокладка ПОН-А DN 80	ГОСТ 15180-86	5
15	Болт М12x24	DIN 933	4
15	Гайка М12	DIN 934	4
15	Шайба М12	DIN 125	4
15	Прокладка ПОН-А DN 15	ГОСТ 15180-86	1

Пояснения к исполнительному чертежу

1. Заводским сварным швам присваивают номера рядом расположенных на этом трубопроводе монтажных швов с индексом «зав». При появлении дополнительных швов их обозначают номером шва, расположенного рядом на этом трубопроводе, с индексом «а», «б» и т.д.
2. Нумерация сварных швов на чертеже и во всех других документах должна быть единой.
3. На трубопроводах, подлежащих тепловой изоляции, на исполнительном чертеже указывается расстояние между сварными швами.

Руководитель монтажных работ: _____

(подпись Ф.И.О.)

Акт № 244/М.А.Д./ВИК/21
по визуальному и измерительному контролю

Сварных соединений трубопровода тепловых сетей

(наименование изделия)

<i>Дата проведения контроля</i>	25.10.2021
<i>Место проведения контроля</i>	
<i>Визуально-измерительный контроль проводился по методике</i>	– ГОСТ Р ИСО 17637-2014 Контроль неразрушающий. Визуальный контроль соединений, выполненных сваркой плавлением
<i>Визуально-измерительный контроль проводился в соответствии с требованиями</i>	– ГОСТ 16037-80 Соединения сварные стальных трубопроводов. Основные типы, конструктивные элементы и размеры – СНиП 3.05.03-85 СТРОИТЕЛЬНЫЕ НОРМЫ И ПРАВИЛА. ТЕПЛОВЫЕ СЕТИ
<i>Средства контроля</i>	– Комплект для визуального контроля № 438-17 (дата калибровки 12.03.2021)
<i>Обозначение</i>	См схему проведения неразрушающего контроля трубопровода тепловой сети

Проведен визуальный и измерительный контроль сварных швов трубопровода тепловых сетей, состоящий из труб (Ø 32, 57, 89, 108), отводов и переходов.

В результате контроля установлено:

- Отклонения размеров швов сварных соединений от проектных значений и требований ГОСТ 16037-80 не обнаружено;
- Сварные швы имеют равномерную чешуйчатую поверхность без резких переходов к основному металлу;
- Сварные швы не имеют видимых прожогов, сужений, перерывов, наплывов, а также недопустимых по размерам подрезов, несплавлений по кромкам, шлаковых включений и пор;
- Трещин любой длины и любой ориентации в металле сварного шва и околошовной зоны не обнаружено;
- Кратеров в местах остановки, возобновления и окончания сварки не обнаружено.

Заключение: по результатам визуального и измерительного контроля сварные швы соответствуют требованиям СНиП 3.05.03-85 и ГОСТ 16037-80.

Дефектоскопист, II уровень квалификации по ВИК,
уд. № НОАП- _____ действительно до августа 2023 г.
выдано НОАП

Заместитель начальника ИЦ

ПРОТОКОЛ № 244/М.А.Д./УЗК/21
по ультразвуковому контролю (ультразвуковая дефектоскопия сварных швов)
Трубопровода тепловых сетей

(наименование объекта)

Место проведения контроля -

1-

Дата проведения измерений -

25.10.2021

Дефектоскопия проводилась в соответствии с требованиями -

ГОСТ Р 55724-2013, СНИП 3.05.03-85

Прибор -

УСД-50

зав. № 151887

дата очередной поверки

16.12.2021

Поверхность ввода ультразвуковых колебаний -

наружная

Результаты ультразвукового контроля приведены ниже.

См схему проведения неразрушающего контроля трубопровода тепловой сети

№ сварного сва	Вид сварного шва	Диаметр сварного шва	Толщина стыкуемых элементов, мм	Поверхность ввода	Преобразователь	Параметры контроля		Результаты контроля	
						Частота, МГц	Размер искусственного углового отражателя («зарубки»), ммхмм	Выявленные дефекты	Выводы
Трубопровод сетевой воды (прямой)									
3	стыковой	89,0	4,0	наружная	П121-5-70	5,0	2,0x1,0	не обнаружено	годен
4	стыковой	89,0	4,0	наружная	П121-5-70	5,0	2,0x1,0	не обнаружено	годен
5	стыковой	89,0	4,0	наружная	П121-5-70	5,0	2,0x1,0	не обнаружено	годен

6	стыковой	89,0	4,0	наружная	П121-5-70	5,0	2,0x1,0	не обнаружено	годен
9	стыковой	89,0	4,0	наружная	П121-5-70	5,0	2,0x1,0	не обнаружено	годен
10	стыковой	89,0	4,0	наружная	П121-5-70	5,0	2,0x1,0	не обнаружено	годен
11	стыковой	89,0	4,0	наружная	П121-5-70	5,0	2,0x1,0	не обнаружено	годен
12	стыковой	89,0	4,0	наружная	П121-5-70	5,0	2,0x1,0	не обнаружено	годен
13	стыковой	89,0	4,0	наружная	П121-5-70	5,0	2,0x1,0	не обнаружено	годен
14	стыковой	89,0	4,0	наружная	П121-5-70	5,0	2,0x1,0	не обнаружено	годен
15	стыковой	89,0	4,0	наружная	П121-5-70	5,0	2,0x1,0	не обнаружено	годен
16	стыковой	89,0	4,0	наружная	П121-5-70	5,0	2,0x1,0	не обнаружено	годен
17	стыковой	89,0	4,0	наружная	П121-5-70	5,0	2,0x1,0	не обнаружено	годен
18	стыковой	89,0	4,0	наружная	П121-5-70	5,0	2,0x1,0	не обнаружено	годен
19	стыковой	89,0	4,0	наружная	П121-5-70	5,0	2,0x1,0	не обнаружено	годен
20	стыковой	89,0	4,0	наружная	П121-5-70	5,0	2,0x1,0	не обнаружено	годен
21	стыковой	89,0	4,0	наружная	П121-5-70	5,0	2,0x1,0	не обнаружено	годен
22	стыковой	89,0	4,0	наружная	П121-5-70	5,0	2,0x1,0	не обнаружено	годен
23	стыковой	89,0	4,0	наружная	П121-5-70	5,0	2,0x1,0	не обнаружено	годен
28	стыковой	89,0	4,0	наружная	П121-5-70	5,0	2,0x1,0	не обнаружено	годен
29	стыковой	108,0	4,0	наружная	П121-5-70	5,0	2,0x1,0	не обнаружено	годен

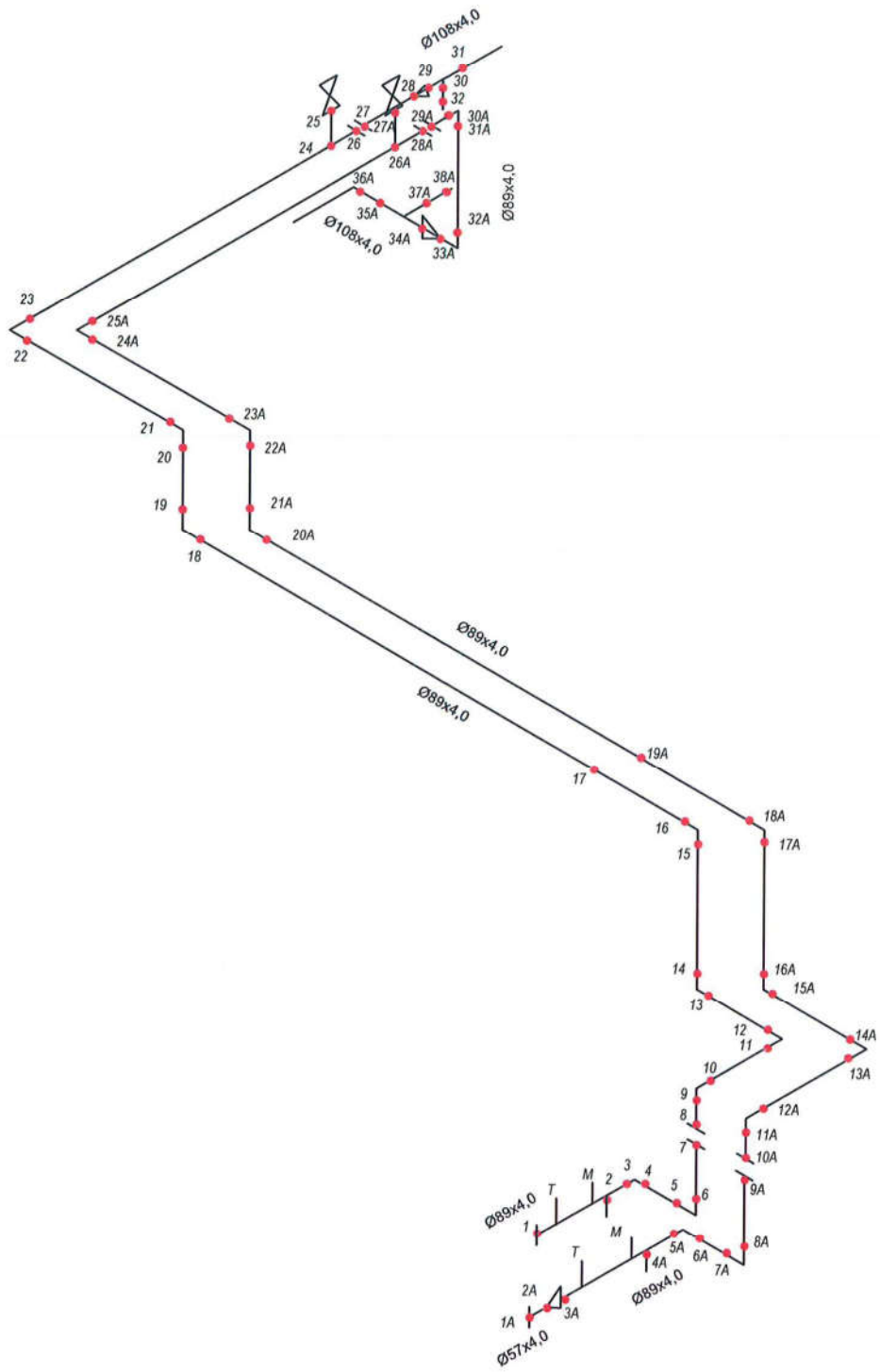
31	стыковой	108,0	4,0	наружная	П121-5-70	5,0	2,0x1,0	не обнаружено	годен
Трубопровод сетевой воды (обратный)									
2A	стыковой	57,0	4,0	наружная	П121-5-70	5,0	2,0x1,0	не обнаружено	годен
3A	стыковой	89,0	4,0	наружная	П121-5-70	5,0	2,0x1,0	не обнаружено	годен
5A	стыковой	89,0	4,0	наружная	П121-5-70	5,0	2,0x1,0	не обнаружено	годен
6A	стыковой	89,0	4,0	наружная	П121-5-70	5,0	2,0x1,0	не обнаружено	годен
7A	стыковой	89,0	4,0	наружная	П121-5-70	5,0	2,0x1,0	не обнаружено	годен
8A	стыковой	89,0	4,0	наружная	П121-5-70	5,0	2,0x1,0	не обнаружено	годен
9A	стыковой	89,0	4,0	наружная	П121-5-70	5,0	2,0x1,0	не обнаружено	годен
11A	стыковой	89,0	4,0	наружная	П121-5-70	5,0	2,0x1,0	не обнаружено	годен
12A	стыковой	89,0	4,0	наружная	П121-5-70	5,0	2,0x1,0	не обнаружено	годен
13A	стыковой	89,0	4,0	наружная	П121-5-70	5,0	2,0x1,0	не обнаружено	годен
14A	стыковой	89,0	4,0	наружная	П121-5-70	5,0	2,0x1,0	не обнаружено	годен
15A	стыковой	89,0	4,0	наружная	П121-5-70	5,0	2,0x1,0	не обнаружено	годен
16A	стыковой	89,0	4,0	наружная	П121-5-70	5,0	2,0x1,0	не обнаружено	годен
17A	стыковой	89,0	4,0	наружная	П121-5-70	5,0	2,0x1,0	не обнаружено	годен
18A	стыковой	89,0	4,0	наружная	П121-5-70	5,0	2,0x1,0	не обнаружено	годен
19A	стыковой	89,0	4,0	наружная	П121-5-70	5,0	2,0x1,0	не обнаружено	годен

19А	стыковой	89,0	4,0	наружная	П121-5-70	5,0	2,0х1,0	не обнаружено	годен
20А	стыковой	89,0	4,0	наружная	П121-5-70	5,0	2,0х1,0	не обнаружено	годен
21А	стыковой	89,0	4,0	наружная	П121-5-70	5,0	2,0х1,0	не обнаружено	годен
22А	стыковой	89,0	4,0	наружная	П121-5-70	5,0	2,0х1,0	не обнаружено	годен
23А	стыковой	89,0	4,0	наружная	П121-5-70	5,0	2,0х1,0	не обнаружено	годен
24А	стыковой	89,0	4,0	наружная	П121-5-70	5,0	2,0х1,0	не обнаружено	годен
25А	стыковой	89,0	4,0	наружная	П121-5-70	5,0	2,0х1,0	не обнаружено	годен
30А	стыковой	89,0	4,0	наружная	П121-5-70	5,0	2,0х1,0	не обнаружено	годен
31А	стыковой	89,0	4,0	наружная	П121-5-70	5,0	2,0х1,0	не обнаружено	годен
32А	стыковой	89,0	4,0	наружная	П121-5-70	5,0	2,0х1,0	не обнаружено	годен
33А	стыковой	89,0	4,0	наружная	П121-5-70	5,0	2,0х1,0	не обнаружено	годен
34А	стыковой	108,0	4,0	наружная	П121-5-70	5,0	2,0х1,0	не обнаружено	годен
35А	стыковой	108,0	4,0	наружная	П121-5-70	5,0	2,0х1,0	не обнаружено	годен
36А	стыковой	108,0	4,0	наружная	П121-5-70	5,0	2,0х1,0	не обнаружено	годен
37А	стыковой	108,0	4,0	наружная	П121-5-70	5,0	2,0х1,0	не обнаружено	годен
38А	стыковой	108,0	4,0	наружная	П121-5-70	5,0	2,0х1,0	не обнаружено	годен

Специалист НК, II уровень квалификации
уд. № _____ действительно до апреля 2024 г.,
выдано НОАП

Заместитель начальника ИЦ

Схема проведения неразрушающего контроля трубопровода тепловой сети



Условные обозначения:

1A
• - контролируемые швы

АКТ ИСПЫТАНИЯ ТРУБОПРОВОДА № МАД-5630-1.2Город Санкт-Петербург« 28 » октября 2021 г.

(месторасположение объекта, отделение, корпус)

ООО «М.А.Д. Инжиниринг»

(наименование монтажной организации)

Мы, нижеподписавшиеся, представители:

монтажной организации ООО «М.А.Д. Инжиниринг»

(Ф.И.О., должность)

заказчика _____

(Ф.И.О., должность)

и проектной организации _____ - _____

(наименование, Ф.И.О., должность – в случае осуществления авторского надзора)

произвели _____ - _____ испытание на прочность и плотность
(прочность, герметичность)способом гидравлическим

(гидравлическим, пневматическим)

участков трубопровода Исполнительный чертеж №1,
участок трубопровода Т1 (подача) тепловой сети

(№ чертежа, буквенно-цифровое обозначение участков)

Испытание проводилось _____ водой

(испытательная среда)

на прочность давлением 1,0 (10,0) МПа (кгс/см²),на плотность давлением 0,6 (6,0) МПа (кгс/см²),Продолжительность испытания 0,5 ч.

Испытание произведено в соответствии с действующими «Правилами устройства и безопасной эксплуатации технологических трубопроводов», рабочей документацией, НД.

Во время испытаний трубопровода дефектов не обнаружено и он признан выдержавшим испытание.

(подпись, Ф.И.О.)_____
(подпись, Ф.И.О.)_____
(подпись, Ф.И.О.)

Объект капитального строительства: _____

(наименование проектной документации, почтовый или строительный адрес объекта капитального строительства)

Застройщик (технический заказчик, эксплуатирующая организация или региональный оператор): _____

(наименование, ОГРН, ИНН, место нахождения юридического лица, телефон/факс, наименование, ОГРН, ИНН саморегулируемой организации, членом которой является)

Лицо, осуществляющее строительство: ООО «М.А.Д. Инжиниринг», ОГРН 1097847031039, ИНН 7839399501, 197374, г. Санкт-Петербург, Мебельная улица, дом 5, литера А, помещение 74, тел./факс 8 (812) 648-21-51, ассоциация «Центр объединения строителей «СФЕРА-А», ОГРН 1047823006494, ИНН 7814154394

(наименование, ОГРН, ИНН, место нахождения юридического лица, телефон/факс, наименование, ОГРН, ИНН саморегулируемой организации, членом которой является)

Лицо, осуществляющее подготовку проектной документации: _____

(наименование, ОГРН, ИНН, место нахождения юридического лица, телефон/факс, наименование, ОГРН, ИНН саморегулируемой организации, членом которой является)

АКТ освидетельствования скрытых работ

№ МАД-5630-1.3

«29» октября 2021 г.

Представитель застройщика (технического заказчика, эксплуатирующей организации или регионального оператора) по вопросам строительного контроля:

(должность, фамилия, инициалы, идентификационный номер в национальном реестре специалистов в области строительства, реквизиты распорядительного документа, подтверждающего полномочия, с указанием наименования, ОГРН, ИНН, места нахождения юридического лица)

Представитель лица, осуществляющего строительство:
координатор проекта ООО «М.А.Д. Инжиниринг»

(должность, фамилия, инициалы, реквизиты распорядительного документа, подтверждающего полномочия)

Представитель лица, осуществляющего строительство, по вопросам строительного контроля (специалист по организации строительства):
зам. генерального директора ООО «М.А.Д. Инжиниринг»

(должность, фамилия, инициалы, идентификационный номер в национальном реестре специалистов в области строительства, реквизиты распорядительного документа, подтверждающего полномочия)

Представитель лица, осуществляющего подготовку проектной документации:

(должность, фамилия, инициалы, реквизиты распорядительного документа, подтверждающего полномочия, с указанием наименования, ОГРН, ИНН, места нахождения юридического лица, наименования, ОГРН, ИНН саморегулируемой организации, членом которой является указанное лицо)

Представитель лица, выполнившего работы, подлежащие освидетельствованию:

(должность, фамилия, инициалы, реквизиты распорядительного документа, подтверждающего полномочия, с указанием наименования ОГРН, ИНН, места нахождения юридического лица)

а также иные представители лиц, участвующих в освидетельствовании: _____

(должность с указанием наименования организации, фамилия, инициалы, реквизиты распорядительного документа, подтверждающего полномочия)

произвели осмотр работ, выполненных: ООО «М.А.Д. Инжиниринг»
(наименование лица, выполнившего работы, подлежащие освидетельствованию)

и составили настоящий акт о нижеследующем:

1. К освидетельствованию предъявлены следующие работы: огрунтовка монтажных сварных швов и не закрытых заводской теплоизоляцией участков трубопровода Т1 (подача) тепловой сети

(наименование скрытых работ)

2. Работы выполнены по проектной документации: шифр, разработанной

(номер, другие реквизиты чертежа, наименование проектной и/или рабочей документации, сведения о лицах, осуществляющих подготовку раздела проектной и/или рабочей документации)

3. При выполнении работ применены: грунт ГФ-021 (паспорт на партию 21/60)

(наименование строительных материалов (изделий), реквизиты сертификатов и/или другие документы, подтверждающие их качество и безопасность)

4. Предъявлены документы, подтверждающие соответствие работ предъявляемым к ним требованиям:

исполнительный чертеж № 1

(исполнительные схемы и чертежи, результаты экспертиз, обследований, лабораторных и иных испытаний выполненных работ, проведённых в процессе строительного контроля)

5. Даты: начала работ «28» октября 2021 г.
окончания работ «28» октября 2021 г.

6. Работы выполнены в соответствии с: пр. док., СП 72.13330.2016

(наименования и структурные единицы технических регламентов, иных нормативных правовых актов, разделы проектной и/или рабочей документации)

7. Разрешается производство последующих работ по: теплоизоляции открытых участков трубопровода Т1 (подача) тепловой сети

(наименование работ, конструкций, участков сетей инженерно-технического обеспечения)

6. Дополнительные сведения: _____

Акт составлен в 4 экземплярах.

Приложения: исполнительный чертеж № 1, паспорт на партию 21/60

(исполнительные схемы и чертежи, результаты экспертиз, обследований, лабораторных и иных испытаний)

Представитель застройщика (технического заказчика, эксплуатирующей организации или регионального оператора) по вопросам строительного контроля:

(фамилия, инициалы, подпись)

Представитель лица, осуществляющего строительство:

(фамилия, инициалы, подпись)

Представитель лица, осуществляющего строительство, по вопросам строительного контроля (специалист по организации строительства):

(фамилия, инициалы, подпись)

Представитель лица, осуществляющего подготовку проектной документации:

(фамилия, инициалы, подпись)

Представитель лица, выполнившего работы, подлежащие освидетельствованию:

(фамилия, инициалы, подпись)

Представители иных лиц:

(фамилия, инициалы, подпись)

Объект капитального строительства: _____

(наименование проектной документации, почтовый или строительный адрес объекта капитального строительства)

Застройщик (технический заказчик, эксплуатирующая организация или региональный оператор): _____

(наименование, ОГРН, ИНН, место нахождения юридического лица, телефон/факс, наименование, ОГРН, ИНН саморегулируемой организации, членом которой является)

Лицо, осуществляющее строительство: ООО «М.А.Д. Инжиниринг», ОГРН 1097847031039, ИНН 7839399501, 197374, г. Санкт-Петербург, Мебельная улица, дом 5, литера А, помещение 74, тел./факс 8 (812) 648-21-51, ассоциация «Центр объединения строителей «СФЕРА-А», ОГРН 1047823006494, ИНН 7814154394

(наименование, ОГРН, ИНН, место нахождения юридического лица, телефон/факс, наименование, ОГРН, ИНН саморегулируемой организации, членом которой является)

Лицо, осуществляющее подготовку проектной документации: _____

(наименование, ОГРН, ИНН, место нахождения юридического лица, телефон/факс, наименование, ОГРН, ИНН саморегулируемой организации, членом которой является)

АКТ освидетельствования скрытых работ

№ МАД-5630-1.4

«29» октября 2021 г.

Представитель застройщика (технического заказчика, эксплуатирующей организации или регионального оператора) по вопросам строительного контроля:

(должность, фамилия, инициалы, идентификационный номер в национальном реестре специалистов в области строительства, реквизиты распорядительного документа, подтверждающего полномочия, с указанием наименования, ОГРН, ИНН, места нахождения юридического лица)

Представитель лица, осуществляющего строительство:
координатор проекта ООО «М.А.Д. Инжиниринг»

(должность, фамилия, инициалы, реквизиты распорядительного документа, подтверждающего полномочия)

Представитель лица, осуществляющего строительство, по вопросам строительного контроля (специалист по организации строительства):
зам. генерального директора ООО «М.А.Д. Инжиниринг»

(должность, фамилия, инициалы, идентификационный номер в национальном реестре специалистов в области строительства, реквизиты распорядительного документа, подтверждающего полномочия)

Представитель лица, осуществляющего подготовку проектной документации:

(должность, фамилия, инициалы, реквизиты распорядительного документа, подтверждающего полномочия, с указанием наименования, ОГРН, ИНН, места нахождения юридического лица, наименования, ОГРН, ИНН саморегулируемой организации, членом которой является указанное лицо)

Представитель лица, выполнившего работы, подлежащие освидетельствованию:

(должность, фамилия, инициалы, реквизиты распорядительного документа, подтверждающего полномочия, с указанием наименования ОГРН, ИНН, места нахождения юридического лица)

а также иные представители лиц, участвующих в освидетельствовании: _____

(должность с указанием наименования организации, фамилия, инициалы, реквизиты распорядительного документа, подтверждающего полномочия)

произвели осмотр работ, выполненных: ООО «М.А.Д. Инжиниринг»
(наименование лица, выполнившего работы, подлежащие освидетельствованию)

и составили настоящий акт о нижеследующем:

1. К освидетельствованию предъявлены следующие работы: теплоизоляция открытых участков трубопровода Т1 (подача) тепловой сети

(наименование скрытых работ)

2. Работы выполнены по проектной документации: шифр, разработанной

(номер, другие реквизиты чертежа, наименование проектной и/или рабочей документации, сведения о лицах, осуществляющих подготовку раздела проектной и/или рабочей документации)

3. При выполнении работ применены: скорлупа из пенополиуретана Ø 89/180 мм (паспорт №208), скорлупа из пенополиуретана Ø 108/180 мм (паспорт №236), скорлупа-отвод из пенополиуретана Ø 89/160 мм (паспорт №237)

(наименование строительных материалов (изделий), реквизиты сертификатов и/или другие документы, подтверждающие их качество и безопасность)

4. Предъявлены документы, подтверждающие соответствие работ предъявляемым к ним требованиям:

исполнительный чертеж № 1

(исполнительные схемы и чертежи, результаты экспертиз, обследований, лабораторных и иных испытаний выполненных работ, проведенных в процессе строительного контроля)

5. Даты: начала работ «29» октября 2021 г.
окончания работ «29» октября 2021 г.

6. Работы выполнены в соответствии с: пр. док., СП 41-105-2002

(наименования и структурные единицы технических регламентов, иных нормативных правовых актов, разделы проектной и/или рабочей документации)

7. Разрешается производство последующих работ по: закрытию оцинкованным кожухом теплоизолированных участков трубопровода Т1 (подача) тепловой сети

(наименование работ, конструкций, участков сетей инженерно-технического обеспечения)

6. Дополнительные сведения: _____

Акт составлен в 4 экземплярах.

Приложения: исполнительный чертеж № 1, паспорт №208, паспорт №236, паспорт №237

(исполнительные схемы и чертежи, результаты экспертиз, обследований, лабораторных и иных испытаний)

Представитель застройщика (технического заказчика, эксплуатирующей организации или регионального оператора) по вопросам строительного контроля:

(фамилия, инициалы, подпись)

Представитель лица, осуществляющего строительство:

(фамилия, инициалы, подпись)

Представитель лица, осуществляющего строительство, по вопросам строительного контроля (специалист по организации строительства):

(фамилия, инициалы, подпись)

Представитель лица, осуществляющего подготовку проектной документации:

(фамилия, инициалы, подпись)

Представитель лица, выполнившего работы, подлежащие освидетельствованию:

(фамилия, инициалы, подпись)

Представители иных лиц:

(фамилия, инициалы, подпись)

ООО «М.А.Д. Инжиниринг» ИНН 7839399501 КПП 781401001

Юридический адрес: 197374, Санкт-Петербург, Мебельная улица, дом 5, литера А, помещение 74

ОГРН 1097847031039; ОКПО 89130876; ОКВЭД 45.21, 28.1, 28.2, 28.5, 28.7, 29.1, 29.22, 45.11; ОКФС 16; ОКОПФ 65; ОКАТО 40262566000
Р/с 40702810217060000271; К/с 30101810145250000411; БИК 044525411 в филиале «Центральный» Банка ВТБ (ПАО) в г. Москве



РАЗДЕЛ №4

Санкт-Петербург
2021 год

ООО "ВОРОНЕЖСКИЙ ЗАВОД СТАЛЬНЫХ ТРУБ" 394028, Российская Федерация, г. Воронеж, ул. Волгоградская, 326, тел: (473)200-04-29
 При перелиске по вопросам качества ссылаться на номер сертификата

СЕРТИФИКАТ КАЧЕСТВА №17861/135



Заказчик: ООО "Королевский трубный завод"
 Заказ: 15.04.2021 г.
 Наименование продукции: Трубы стальные электросварные прямошовные ГОСТ 10704-91 / ГОСТ 10705-80

№ п/п	Группа поставки	Группа прочности	Марка стали	№ партии	№ плавки	Размер, мм	Количество		Вес теор. т	Вес п.м., кг
							штуки	метры		
1	В	ОК3608	Ст3сл-5	10840000135	2106170	108x4,0-12000	280	3 360		10,26

Химический состав металла соответствует данным предприятия - изготовителя

№ п/п	Массовая доля элементов										
	C% *100	Si% *100	Mn% *100	S% *1000	P% *1000	Cr% *100	Ni% *100	Cu% *100	N2% *1000	Al% *100	As% *100
1	15,00	20,00	43,00	12,00	13,00	3,00	2,00	4,00	5,00	4,80	

Механические свойства металла и технологические испытания труб

№ п/п	Механические испытания			Ударная вязкость, Дж/см2			Технологические испытания			Гидроиспытания ГОСТ 3845-75 30 кгс/см2	Термообработка
	Временное сопротивление, Н/мм2	Относительное удлинение, %	Предел текучести, Н/мм2	При Т, С КСВ 20	При Т, С КСУ -20	После мех. стар.	Сплюсцование ГОСТ 8695-75	Раздача ГОСТ 8694-75	Загиб ГОСТ 3728-78		
1	470	30	325	102	92	80	УД	-	-	УД	Без т/о

Примечание:

- 100% неразрушающий контроль качества шва вихретоковым методом.
- Класс точности по длине - II
- Система менеджмента качества сертифицирована и соответствует требованиям ГОСТ Р ISO 9001-2015.
- Продукция сертифицирована в системе добровольной сертификации ГОСТ Р.
- Продукция сертифицирована и соответствует требованиям технического регламента Республики Беларусь ТР 2009/013/ВУ "Здания и сооружения, строительные материалы и изделия. Безопасность".
- Указанная в сертификате продукция соответствует действующим в РФ стандартам и техническим условиям.
- Трубы отпускаются по теоретическому весу.
- По согласованию изготовителя с потребителем допускается изготовление труб других размеров.

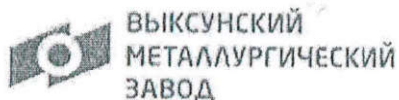


Дата выписки сертификата

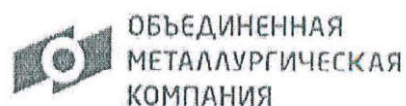
15.04.2021 г.

Ответственный исполнитель

(Handwritten signature)
 /Литвинова Ю.М./



ВЫКСУНСКИЙ
МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ
ЗАВОД



ОБЪЕДИНЕННАЯ
МЕТАЛЛУРГИЧЕСКАЯ
КОМПАНИЯ



№ РОСС RU АА01.Н00204
Действителен до 11.02.2026

СЕРТИФИКАТ КАЧЕСТВА № 20-088-102717-21

Грузоотправитель: Акционерное общество "Выксунский металлургический завод", Россия, 607061, Нижегородская обл., город Выкса, улица Братьев Баташевых, 45

Грузополучатель: Общество с ограниченной ответственностью "СПЕЦРАБОТЫ" Российская Федерация, 192029, г.

Санкт-Петербург, пр-кт Обуховской обороны, д.70, лит.А

Заказ: 4900572040

Приказ на отгрузку: 0072003331

Вагон: 56827033

Дата отгрузки: 13.07.2021

Продукция							Количество грузовых мест		
Наименование				НД					
Трубы стальные электросварные ГОСТ 10704-91				ГОСТ 10705-80 Гр. "В"			20		
№ пп	Номер партии трубы	Номер плавки	Марка стали	Диаметр, мм	Толщина, мм	Номер пакета	Кол-во, шт	Метраж, м	Теоретическая масса, кг
1	213003532	2113708	20	89	3	2123026240	37	444	2824
2	213003532	2113708	20	89	3	2123026241	37	444	2824
3	213003545	2114037	20	89	3.5	2123026354	37	444	3277
4	213003545	2114037	20	89	3.5	2123026355	37	444	3277
5	213003706	2114267	20	89	4	2123027539	37	444	3721
6	213003706	2114267	20	89	4	2123027540	37	444	3721
7	213003706	2114267	20	89	4	2123027541	37	444	3721
8	213003717	2113798	20	89	3.5	2123027637	37	444	3277
9	213003717	2113798	20	89	3.5	2123027638	37	444	3277
10	213003717	2114269	20	89	3.5	2123027639	37	444	3277
11	213003718	2114269	20	89	3.5	2123027641	37	444	3277
12	213003718	2114269	20	89	3.5	2123027642	37	444	3277
13	213003718	2114269	20	89	3.5	2123027643	37	444	3277
14	213003718	2114269	20	89	3.5	2123027644	37	444	3277
15	213003718	2114269	20	89	3.5	2123027645	37	444	3277
16	213003718	2114269	20	89	3.5	2123027646	37	444	3277
17	213003718	2114269	20	89	3.5	2123027647	37	444	3277
18	213003718	2114269	20	89	3.5	2123027648	37	444	3277
19	213003730	2114086	20	89	3	2123027715	37	444	2824
20	213003730	2114086	20	89	3	2123027716	37	444	2824
ИТОГО:							740	8880	65060

13.07.2021

20-088-102717-21





Химический состав основного металла труб, %

№ пп	Номер плавки	C	Mn	Si	S	P	Al	Cr	Ni	Cu	N	As
1	2113708	0.19	0.18	0.11	0.002	0.003	0.018	0.07	0.07	0.14	0.01	0.004
2	2113798	0.19	0.18	0.15	0.003	0.006	0.019	0.11	0.08	0.17	0.011	0.004
3	2114037	0.19	0.18	0.12	0.004	0.003	0.019	0.07	0.07	0.15	0.009	0.004
4	2114086	0.19	0.19	0.13	0.003	0.004	0.017	0.07	0.07	0.14	0.009	0.004
5	2114267	0.19	0.18	0.13	0.003	0.005	0.017	0.06	0.07	0.16	0.01	0.004
6	2114269	0.19	0.18	0.13	0.003	0.004	0.021	0.05	0.08	0.18	0.01	0.004

Механические свойства основного металла труб

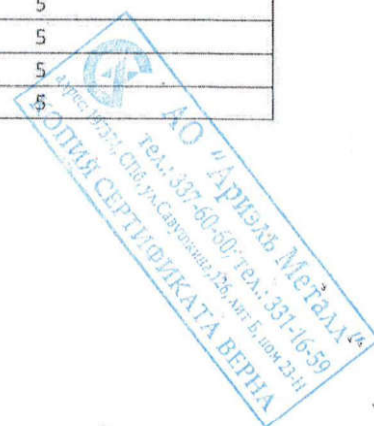
№ пп	Номер партии	Предел текучести, Кгс/мм ²	Временное сопротивление, Кгс/мм ²	Относительное удлинение, %
1	213003532	53, 53	59, 61	23, 22
2	213003545	37, 38	49.5, 49.5	29, 27
3	213003706	40, 40	51, 51	30, 29
4	213003717	30, 31	48.5, 48.5	37, 35
5	213003718	30, 30	48.5, 47.5	37, 38
6	213003730	42, 43	55, 55	27, 29

Механические свойства сварного соединения

№ пп	Номер партии	Испытание на сплющивание 90 град.	Испытание на сплющивание 0 град.	Временное сопротивление, Кгс/мм ²
1	213003532	уд, уд(2/3дн)	уд, уд(2/3дн)	49, 51
2	213003545	уд, уд(2/3дн)	уд, уд(2/3дн)	49.5, 49.5
3	213003706	уд, уд(2/3дн)	уд, уд(2/3дн)	52, 51
4	213003717	уд, уд(2/3дн)	уд, уд(2/3дн)	52, 54
5	213003718	уд, уд(2/3дн)	уд, уд(2/3дн)	51, 51
6	213003730	уд, уд(2/3дн)	уд, уд(2/3дн)	53, 53

Гидравлические испытания

№ п/п	Номер партии	Величина давления, Кгс/см ²	Время выдержки, с
1	213003718	60	5
2	213003532	60	5
3	213003545	60	5
4	213003717	60	5
5	213003706	60	5
6	213003730	60	5



13.07.2021

20-088-102717-21





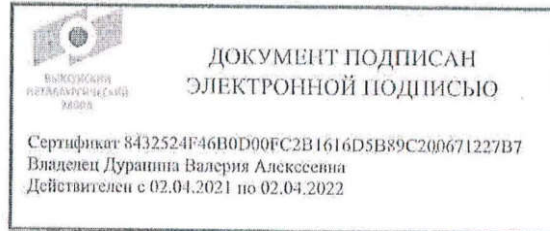
ПРИМЕЧАНИЕ

1. 100% неразрушающий контроль сварного соединения.
2. Указанный в настоящем сертификате качества товар соответствует по качеству действующим в России стандартам и техническим условиям.
3. Транспортные хомуты, по мере поступления груза покупателю, допускается использовать не более трех раз.
4. При перелиске по вопросам качества ссылайтесь на номер сертификата и номер приказа на отгрузку.
5. Завод-изготовитель гарантирует, что трубы выдержат гидравлическое давление согласно величине испытательного давления для труб вида «I» по ГОСТ 10705.
6. Завод-изготовитель не несет ответственности за качество продукции при ее использовании не по назначению.
7. Трубы поставляются по теоретической массе.
8. При проведении неразрушающего контроля по периметру всей трубы, гидравлическое испытание труб вида «I» разрешается не проводить.
9. Химический состав углеродистой качественной марок стали 10, 15 и 20 соответствует ГОСТ 1050.
10. Упаковка 2-слойной ингибиторной бумагой.
11. Трубы немерной длины.

Инспектор ОТК

Бригадир участка

Дата



Дурапина В.А.

Трофимова Е.А.

14.07.2021

13.07.2021

20-088-102717-21





Санкт-Петербург,
2-ой Верхний переулоч д.4 к.1,
Тел/факс: 655-78-58



Сертификат соответствия № РС
RU.32001.04ИБФ1.ОСП18.11
Срок действия: с 22.07.2021 по 21.07.2

ПАСПОРТ № 205

**на трубы стальные с тепловой изоляцией из
пенополиуретана с защитной оболочкой**

Изделие: Труба Ст. 89 × 4 -2- ППУ-ОЦ ГОСТ 30732-2020

Стальная труба 89х4 – ГОСТ 10704-91 Сталь ст.20 гр.В согласно сертификата №20-088-102708-20 от 05.07.2021

Наружный диаметр по оцинкованной оболочке: 180 мм Тип 2

Партия №: 261

Дата изготовления: сентябрь 2021г.

Количество, м: 92,00

Дата выписки сертификата: 06.09.2021г.

Назначение: для надземной прокладки тепловых сетей со следующими расчётными параметрами теплоносителя: рабочим давлением не более 1,6 МПа и температурой не более 140°C (допускается повышение температуры не более 150°C в пределах графика качественного регулирования отпуска тепла).

Наименование показателя	Норма по ГОСТ	Установлено при испытаниях
Плотность внутреннего слоя пенополиуретана, кг/м ³ , не менее	60	62
Прочность пенополиуретана при сжатии при 10% деформации, МПа, не менее	0,3	0,38
Водопоглощение, % об, не более	10	7
Отклонение осевых линий, мм, не более	5,0	1,5
Теплопроводность пенополиуретана при 500С, Вт/м0С, не более	0,033	0,031
Толщина стенки оцинкованной оболочки, мм, не менее	0,6	0,6

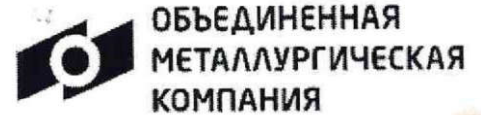
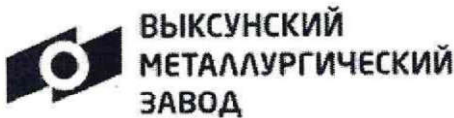
Трубы стальные с тепловой изоляцией из пенополиуретана в оболочке из оцинкованной стали соответствуют ГОСТ 30732-2020

Продукцию хранить в соответствии с ГОСТ 30732-2020.

Генеральный директор



Шарипов Р.Б.



№ РОСС RU.AMO3.H00279
Действителен по 10.02.2022г.

СЕРТИФИКАТ КАЧЕСТВА № 20-088-300007-20

Грузоотправитель: Акционерное общество "Выксунский металлургический завод", Россия, 607061, Нижегородская обл., город Выкса, улица Братьев Баташевых, 45

Грузополучатель: Общество с ограниченной ответственностью "СПЕЦРАБОТЫ" Российская Федерация, 192241, г. Санкт-Петербург, проспект Александровской фермы, д. 29.

Заказ: 4900476642

Приказ на отгрузку: 0071649030

Автомобиль: А604СН198/ЕК150652

Дата отгрузки: 19.03.2020

Продукция							Количество грузовых мест		
Наименование					НД				
Трубы стальные водогазопроводные					ГОСТ 3262-75		4		
№ пп	Номер партии трубы	Номер плавки	Марка стали	Диаметр, мм	Толщина, мм	Номер пакета	Кол-во, шт	Метраж, м	Теоретическая масса, кг
1	202001002	1914330	Ст2пс	20	2.8	2022003580 ✓	271	2710	4499
2	202001004	1912045	Ст2пс	20	2.8	2022003597 ✓	271	2710	4499
3	202001004	1912045	Ст2пс	20	2.8	2022003601 ✓	271	2710	4499
4	203001653	2010837	Ст2пс	50	3.5	2023010372 ✓	91	910	4441
ИТОГО:							904	9040	17938

Химический состав основного металла труб, %

№ пп	Номер плавки	C	Mn	Si	S	P	Cr	Ni	Cu	N	As
1	1912045	0.16	0.25	0.09	0.004	0.006	0.09	0.09	0.17	0.009	0.004
2	1914330	0.05	0.25	0.15	0.002	0.004	0.07	0.08	0.19	0.007	0.005
3	2010837	0.16	0.25	0.11	0.002	0.005	0.1	0.09	0.21	0.009	0.005

Механические свойства сварного соединения

№ пп	Номер партии	Загиб в холодном состоянии
1	202001002	уд, уд(2,5дн)
2	202001004	уд, уд(2,5дн)
3	203001653	уд, уд(3,5дн)



ПРИМЕЧАНИЕ

1. Трубы поставляются по теоретической массе.
2. 100% неразрушающий контроль сварного соединения вихретоковым методом контроля.
3. Указанный в настоящем сертификате качества товар соответствует по качеству действующим в России стандартам и техническим условиям.
4. Транспортные хомуты, по мере поступления груза покупателю, допускается использовать не более трех раз.
5. При переписке по вопросам качества ссылайтесь на номер сертификата и номер приказа на отгрузку.
6. Завод-изготовитель не несет ответственности за качество продукции при ее использовании не по назначению.
7. Завод-изготовитель гарантирует, что трубы выдержат гидравлическое давление.
8. При 100%-ном контроле качества сварного шва неразрушающими методами, испытание гидравлическим давлением допускается не проводить.
9. Упаковка 2-слойной ингибиторной бумагой.

Инспектор ОТК



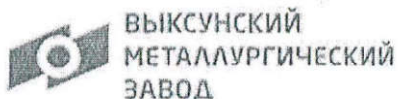
Наумова Г.В.

Бригадир участка отгрузки

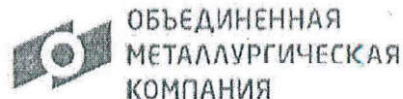
Дата

Голодухина М.А.

19.03.2020



ВЫКСУНСКИЙ
МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ
ЗАВОД



ОБЪЕДИНЕННАЯ
МЕТАЛЛУРГИЧЕСКАЯ
КОМПАНИЯ



№ ИСХ № ААМЗ 1003/09
Действителен до 10.02.2026

СЕРТИФИКАТ КАЧЕСТВА № 20-088-002894-21

Грузоотправитель: Акционерное общество "Выксунский металлургический завод", Россия, 607061, Нижегородская обл., город Выкса, улица Братьев Баташевых, 45

Грузополучатель: Общество с ограниченной ответственностью "СПЕЦРАБОТЫ" Российская Федерация, 192029, г. Санкт-Петербург, пр-кт Обуховской обороны, д.70, лит.А

Заказ: 4900572040

Приказ на отгрузку: 0072001689

Вагон: 61064275

Дата отгрузки: 11.07.2021

Продукция							Количество грузовых мест				
Наименование						НД					
Трубы стальные водогазопроводные						ГОСТ 3262-75	10				
№ пп	Номер партии трубы	Номер плавки	Марка стали	Диаметр условный, мм	Диаметр наружный, мм	Толщина, мм	Номер пакета	Кол-во, шт	Метраж, м	Теоретическая масса, кг	
1	211005917	2114181	Ст2пс	15	21.3	2.8	2121016744	331	1986	2542	
2	211005917	2114181	Ст2пс	15	21.3	2.8	2121016745	331	1986	2542	
3	211005917	2114181	Ст2пс	15	21.3	2.8	2121016746	331	1986	2542	
4	211005917	2114181	Ст2пс	15	21.3	2.8	2121016747	331	1986	2542	
5	212003931	2113751	Ст2пс	20	26.8	2.8	2122020947	271	1626	2699	
6	212003931	2113751	Ст2пс	20	26.8	2.8	2122020948	271	1626	2699	
7	212003931	2113751	Ст2пс	20	26.8	2.8	2122020949	271	1626	2699	
8	212003931	2113751	Ст2пс	20	26.8	2.8	2122020950	271	1626	2699	
9	212003931	2113751	Ст2пс	20	26.8	2.8	2122020951	271	1626	2699	
10	212003931	2113627	Ст2пс	20	26.8	2.8	2122020952	271	1626	2699	
ИТОГО:								2950	17700	26362	

Химический состав основного металла труб, %

№ пп	Номер плавки	C	Mn	Si	S	P	Cr	Ni	Cu	N	As
1	2113627	0.06	0.06	0.05	0.005	0.007	0.06	0.09	0.21	0.011	0.005
2	2113751	0.06	0.06	0.1	0.002	0.007	0.06	0.08	0.19	0.008	0.005
3	2114181	0.06	0.08	0.07	0.005	0.007	0.07	0.08	0.22	0.01	0.005

Механические свойства сварного соединения

№ пп	Номер партии	Загиб в холодном состоянии
1	211005917	уд, уд(2,5дн)
2	212003931	уд, уд(2,5дн)

11.07.2021

20-088-002894-21





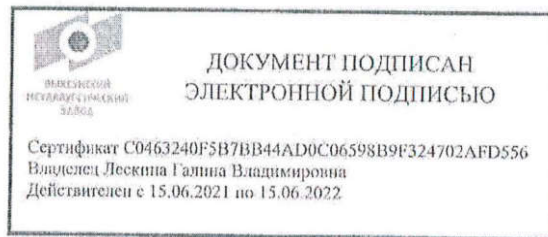
ПРИМЕЧАНИЕ

1. Трубы поставляются по теоретической массе.
2. 100% неразрушающий контроль сварного соединения вихретоковым методом контроля.
3. Указанный в настоящем сертификате качества товар соответствует по качеству действующим в России стандартам и техническим условиям.
4. Транспортные хомуты, по мере поступления груза покупателю, допускается использовать не более трех раз.
5. При перелиске по вопросам качества ссылайтесь на номер сертификата и номер приказа на отгрузку.
6. Завод-изготовитель не несет ответственности за качество продукции при ее использовании не по назначению.
7. Завод-изготовитель гарантирует, что трубы выдержат гидравлическое давление.
8. При 100%-ном контроле качества сварного шва неразрушающими методами, испытание гидравлическим давлением допускается не проводить.
9. Упаковка 2-слойной ингибиторной бумагой.
10. Трубы немерной длины.

Инспектор ОТК

Бригадир участка

Дата



Лескина Г.В.

Годова М.М.

11.07.2021

11.07.2021

20-088-002894-21



ООО «Стройтехника»

г. 196084, Санкт-Петербург г. Малая Митрофаньевская ул. дом 6, литер А.

помещение III, офис 3

ПАСПОРТ № 00005900

Выдан 19.06.2020 г.

Заказчик: ООО "ТД "РЕГЕНТ"

Документ: Счет № 5900 от 19.06.2020 г.

Условное обозначение	Условное давление МПа	Номер партии	Временное сопротивление МПа	Предел текучести МПа	Относит. удлинение %	Относит. сужение %	Масса 1 шт в кг.	Прочие сведения
Отвол Д 108x4,5 ГОСТ 17375	1,6	-	470	310	28	-	2,8	Прим. 1
Отвол Д 89x4,0 ГОСТ 17375	1,6	-	471	333	24	-	1,5	Прим. 1
Отвол Д 133x5 ГОСТ 17375	1,6	-	480	329	28	65	4,8	Прим. 1

Химический состав материалов в процентах для марки стали 20.

Углерод	Кремний	Марганец	Никель	Сера	Фосфор	Хром	Медь	Мышьяк
C	Si	Mn	Ni	S	P	Cr	Cu	As
<0.17-0.24	0.17-0.37	0.35-0.65	До 0.25	До 0.04	До 0.04	До 0.25	До 0.25	До 0.08

Примечание:

1. Материал отводов, переходов, тройников, заглушек- сталь 20
2. Материал фланцев Вст3сп либо Вст20сп не ниже 2ой категории
3. Цинковое покрытие методом гальванического покрытия в соответствии с ГОСТ 3640-94
4. Материал кольцевых прокладок (уплотнительный материал фланцевых соединений) паронит ГОСТ 12817-80

М.П.

Гаспарьян С.С./





Санкт-Петербург,
2-ой Верхний переулоч д.4 к.1,
Тел/факс: 655-78-58



Сертификат соответствия № РС
RU.32001.04ИБФ1.ОСП18.11
Срок действия: с 22.07.2021 по 21.07.22

ПАСПОРТ № 207

на фасонные изделия с тепловой изоляцией из
пенополиуретана с защитной оболочкой

Изделие: **Отвод Ст. 89 × 4 -2- 90гр. - ППУ-ОЦ ГОСТ 30732-2020.**

Материал изделия:

Отвод стальной 89х4,0 - ГОСТ 17375-2001 Сталь 20 согласно сертификата №5900 от 16.06.2020г.

Стальная труба 89х4 – ГОСТ 10704-91 Сталь ст.20 гр.В согласно сертификата №20-088-102708-20 от 05.07.2021

Стальная часть соответствует трубопроводам IV категории "Правил устройства и безопасной эксплуатации трубопроводов пара и горячей воды" ПБ 10-573-03 и РД 153-34.1-003-01

Наружный диаметр по оцинкованной оболочке: 180 мм Тип-2

Партия №: 263

Дата изготовления: сентябрь 2021г.

Количество, шт: 20

Дата выписки сертификата: 06.09.2021г.

Назначение: для надземной прокладки тепловых сетей со следующими расчётными параметрами теплоносителя: рабочим давлением не более 1,6 МПа и температурой не более 140°C (допускается повышение температуры не более 150°C в пределах графика качественного регулирования отпуска тепла).

Наименование показателя	Норма по ГОСТ	Установлено при испытаниях
Плотность внутреннего слоя пенополиуретана, кг/м ³ , не менее	60	62
Прочность пенополиуретана при сжатии при 10% деформации, МПа, не менее	0,3	0,38
Водопоглощение, % об, не более	10	7
Отклонение осевых линий, мм, не более	5,0	1,5
Теплопроводность пенополиуретана при 500С, Вт/м0С, не более	0,033	0,031
Толщина стенки оцинкованной оболочки, мм, не менее	0,6	0,6

Изделия фасонные стальные с тепловой изоляцией из пенополиуретана в оцинкованной оболочке соответствуют ГОСТ 30732-2020.

Продукцию хранить в соответствии с ГОСТ 30732-2020.

Генеральный директор



Шарипов Р.Б.

СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ



№ ТС RU C-CN.MO10.B.03528

Серия RU № 0658216

ОРГАН ПО СЕРТИФИКАЦИИ Общество с ограниченной ответственностью «ЦЕНТР-СТАНДАРТ». Место нахождения: 119119, Российская Федерация, город Москва, Ленинский проспект, дом 42, корпус 1-2-3, этаж 1, помещение I, комната 35. Адрес места осуществления деятельности: 117405, Российская Федерация, город Москва, улица Кирпичные Выемки, дом 2, корпус 1, 3-й этаж, комната № 11. Телефон: +7 (495) 664-23-98, адрес электронной почты: info@standart-centr.ru. Аттестат аккредитации регистрационный № RA.RU.11MO10. Дата регистрации аттестата аккредитации: 20.08.2015 года

ЗАЯВИТЕЛЬ Общество с ограниченной ответственностью «ОНИКС».

Основной государственный регистрационный номер: 1069847001168.

Место нахождения: 199004, Российская Федерация, город Санкт-Петербург, проспект Средний Васильевского острова, дом 4, литера Б, помещение 5Н

Телефон: 78123283838, адрес электронной почты: info@onyxspb.ru

ИЗГОТОВИТЕЛЬ «HEBEI XINFENG HIGH-PRESSURE FLANGE AND PIPE FITTING CO., LTD».

Место нахождения: КИТАЙ, Beihuan Development zone, Mengcun county, Cangzhou City, Hebei Province

ПРОДУКЦИЯ Элементы оборудования, выдерживающие воздействие давления, типы: (смотри приложение - бланк № 0471076).

Продукция изготовлена в соответствии с (смотри приложение - бланк № 0471076).

Серийный выпуск

КОД ТН ВЭД ТС (смотри приложение - бланк № 0471076)

СООТВЕТСТВУЕТ ТРЕБОВАНИЯМ Технического регламента Таможенного союза ТР ТС 032/2013 "О безопасности оборудования, работающего под избыточным давлением"

СЕРТИФИКАТ ВЫДАН НА ОСНОВАНИИ протоколов испытаний №№ 2824-2018, 2825-2018 от 16.02.2018 года, выданных испытательной лабораторией Общества с ограниченной ответственностью «Инженерные решения», аттестат аккредитации регистрационный № RA.RU.21IP02; акта анализа состояния производства от 02.02.2018 года проведенный органом по сертификации Общества с ограниченной ответственностью «ЦЕНТР-СТАНДАРТ»; документации изготовителя: обоснования безопасности; паспорта; руководства по эксплуатации; сборочных чертежей; результатов расчетов на прочность; протоколов заводских испытаний; сведений о технологических регламентах; документов, подтверждающих квалификацию специалистов и персонала; документов, подтверждающих характеристики материалов.

Схема сертификации: 1с

ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ Условия хранения согласно ГОСТ 15150 – 69. Срок хранения – 10 лет. Срок службы – 10 лет. Оборудование относится к 3-й и 4-й категориям согласно ТР ТС 032/2013 «О безопасности оборудования работающего под избыточным давлением». Стандарты, обеспечивающие соблюдение требования Технического регламента Таможенного союза ТР ТС 032/2013 – не применялись.

СРОК ДЕЙСТВИЯ С 21.02.2018 **ПО** 20.02.2023 **ВКЛЮЧИТЕЛЬНО**

Руководитель (уполномоченное
лицо) органа по сертификации

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

(подпись)
(подпись)

Евгений Николаевич Ушаков
(инициалы, фамилия)

Константин Борисович Киренко
(инициалы, фамилия)

ПРИЛОЖЕНИЕ



К СЕРТИФИКАТУ СООТВЕТСТВИЯ № TC RU C-CN.MO10.B.03528

Серия RU № 0471076

КОД ТН ВЭД ТС	Наименование, типы, марки, модели однородной продукции, составные изделия или комплекса	Обозначение документации, в соответствии с которой выпускается продукция
	Элементы оборудования, выдерживающие воздействие давления, типы:	
7307 23 900 0, 7307 93 190 0	Отводы: -крутоизогнутые бесшовные приварные типа 3D, исполнения 1, 2; - из углеродистой, низколегированной и нержавеющей стали, типа 3D, исполнение 1, 2	ГОСТ 17375-2001 «Детали трубопроводов бесшовные приварные из углеродистой и низколегированной стали. Отводы крутоизогнутые типа 3D (R около 1,5 DN). Конструкция» ГОСТ 30753-2001 «Детали трубопроводов бесшовные приварные из углеродистой и низколегированной стали. Отводы крутоизогнутые типа 2D (R = DN). Конструкция» ТУ 1460-001-94568095-2015 «Детали трубопроводов»
7307 23 900 0, 7307 93 190 0	Переходы бесшовные приварные концентрические и эксцентрические из углеродистой, низколегированной и нержавеющей стали, исполнение 1, 2	ГОСТ 17378-2001 «Детали трубопроводов бесшовные приварные из углеродистой и низколегированной стали. Переходы. Конструкция» ТУ 1460-001-94568095-2015 «Детали трубопроводов»
7307 23 900 0, 7307 93 190 0	Тройники бесшовные приварные равнопроходные и переходные из углеродистой, низколегированной и нержавеющей стали, исполнение 1, 2	ГОСТ 17376-2001 «Детали трубопроводов бесшовные приварные из углеродистой и низколегированной стали. Тройники. Конструкция» ТУ 1460-001-94568095-2015 «Детали трубопроводов»
7307 23 900 0, 7307 93 190 0	Заглушки: -бесшовные приварные эллиптические из углеродистой, низколегированной и нержавеющей стали, исполнение 1, 2 -фланцевые стальные, исполнение 1, 2, 3, 4	ГОСТ 17379-2001 «Детали трубопроводов бесшовные приварные из углеродистой и низколегированной стали. Заглушки эллиптические. Конструкция» АТК 24.200.02.90 «Заглушки фланцевые стальные. Конструкция, размеры и технические требования» ТУ 1460-001-94568095-2015 «Детали трубопроводов»
7307 21 000 9, 7307 91 000 0	Фланцы, исполнение 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9: -стальные плоские приварные; -стальные резьбовые, воротниковые; -приварные внахлест; -с впадиной под сварку; -резьбовые	ANSI/ASME B 16.5 «Фланцы для труб и фланцевые фитинги с NPS 1/2 до NPS от 24» ASME B 16.47 «Фланцы стальные большого диаметра» ГОСТ 9399-81 «Фланцы стальные резьбовые на Ру 20 - 100 МПа (200 - 1000 кгс/см. кв.). Технические условия» ТУ 1460-001-94568095-2015 «Детали трубопроводов»
7307 21 000 9, 7307 91 000 0	Фланцы, исполнение 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8: -круглые для труб, клапанов и фитингов; -плоские приварные; -приварные встык; -свободные на приварном кольце; -свободные на приварном воротнике	DIN EN 1092-1:2014 «Фланцы и их соединения» ТУ 1460-001-94568095-2015 «Детали трубопроводов»
7307 21 000 9, 7307 91 000 0	Фланцы арматуры, соединительных частей и трубопроводов, типы: 01, 02, 03, 04, 11, 21, исполнение А, В, F, D, M, C, L, K, J	ГОСТ 33259-2015 «Фланцы арматуры, соединительных частей и трубопроводов на номинальное давление до PN 250. Конструкция, размеры и общие технические требования» ТУ 1460-001-94568095-2015 «Детали трубопроводов»
7307 21 000 9, 7307 91 000 0	Фланцы для сосудов и аппаратов: -стальные плоские приварные, исполнение 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12, 13, 14, 15; -стальные приварные встык, исполнение 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12; -стальные приварные встык под прокладку восьмиугольного сечения, исполнение 1, 2	ГОСТ 28759.2-90 «Фланцы сосудов и аппаратов стальные плоские приварные. Конструкция и размеры» ГОСТ 28759.3-90 «Фланцы сосудов и аппаратов стальные приварные встык. Конструкция и размеры» ГОСТ 28759.4-90 «Фланцы сосудов и аппаратов стальные приварные встык под прокладку восьмиугольного сечения. Конструкция и размеры» ТУ 1460-001-94568095-2015 «Детали трубопроводов»
7307 21 000 9, 7307 91 000 0	Круглые фланцы для труб, арматуры, фитингов и вспомогательных устройств, типы: -плоские приварные, -приварные встык, -свободные на приварном кольце, -свободные на приварном воротнике	ГОСТ 33259-2015 «Фланцы арматуры, соединительных частей и трубопроводов на номинальное давление до PN 250. Конструкция, размеры и общие технические требования» ТУ 1460-001-94568095-2015 «Детали трубопроводов»



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


 подпись

 подпись

Евгений Николаевич Ушаков
 инициалы, фамилия
 Константин Борисович Киренко
 инициалы, фамилия

СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ



№ ТС RU C-RU.АЯ45.В.00873

Серия RU № 0573069

ОРГАН ПО СЕРТИФИКАЦИИ Продукции машиностроения, взрывозащищенного оборудования и бытовой техники Ассоциации экспертов по сертификации и испытаниям продукции «Сертификационный центр «НАСТХОЛ». Юридический адрес: 125315, Россия, город Москва, 1-й Балтийский переулок, дом 6/21, корпус 3; Адрес места осуществления деятельности: 125362, Россия, город Москва, улица Вишневая, дом 7, строение 18; Аттестат аккредитации № РОСС RU.0001.11АЯ45, дата внесения в реестр сведений об аккредитованном лице 10.03.2016г. Телефон: +7 (499) 940-02-15, E-mail: nasthol@nasthol.ru.

ЗАЯВИТЕЛЬ

Общество с ограниченной ответственностью «Вексве» (ООО «Вексве»)
Адрес места нахождения и осуществления деятельности: 196084, Россия, город Санкт-Петербург, улица Цветочная, дом 18, литер Б. ОГРН 1127847272960. Телефон/ факс: +7 (812) 677 57 12
Адрес электронной почты: oovvexve.office@vexve.com

ИЗГОТОВИТЕЛЬ

Общество с ограниченной ответственностью «Вексве» (ООО «Вексве»)
Адрес места нахождения и осуществления деятельности по изготовлению продукции:
196084, Россия, город Санкт-Петербург, улица Цветочная, дом 18, литер Б

ПРОДУКЦИЯ

Краны шаровые марок VEXVE и NAVAL DN 10-300, PN 10-40
Технические условия ТУ 3742-002-09583799-2018
Серийный выпуск

КОД ТН ВЭД ТС 8481 80 819 9

СООТВЕТСТВУЕТ ТРЕБОВАНИЯМ

Технического регламента Таможенного союза ТР ТС 010/2011 «О безопасности машин и оборудования»

СЕРТИФИКАТ ВЫДАН НА ОСНОВАНИИ

- протокола испытаний № ГБ06-5232 от 24.05.2018, ИЛ Ассоциации «СЦ НАСТХОЛ», аттестат аккредитации № РОСС RU.0001.21ГБ06;
 - акта анализа состояния производства ОСП Ассоциации «СЦ НАСТХОЛ» от 28.05.2018;
 - документов, представленных заявителем в качестве доказательства соответствия продукции требованиям ТР ТС 010/2011. Смотри приложение бланк № 0477578.
- Схема сертификации 1с

ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Срок службы, условия безопасной эксплуатации, обслуживания, диагностирования, ремонта, хранения и утилизации продукции установлены в технической и эксплуатационной документации. Перечень стандартов смотри приложение бланк № 00477577

СРОК ДЕЙСТВИЯ С 30.05.2018 ПО 29.05.2023 ВКЛЮЧИТЕЛЬНО



Руководитель (уполномоченное
лицо) органа по сертификации

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

(подпись)
(подпись)

Соболев Алексей Валериевич
(инициалы, фамилия)

Померанцев Михаил Михайлович
(инициалы, фамилия)

ПРИЛОЖЕНИЕ стр. 1 из 2

К СЕРТИФИКАТУ СООТВЕТСТВИЯ №ТС RU C- RU.AЯ45.B.00873

Серия RU № **0477577**

Сведения о национальных стандартах (сводах правил), применяемых на добровольной основе для соблюдения требований Технического регламента Таможенного союза ТР ТС 010/2011 «О безопасности машин и оборудования»:

Обозначение национального стандарта или свода правил	Наименование национального стандарта или свода правил	Подтверждение требованиям национального стандарта или свода правил
ГОСТ 12.2.003-91	Система стандартов безопасности труда (ССБТ). Оборудование производственное. Общие требования безопасности;	Стандарт в целом
ГОСТ 356-80 (СТ СЭВ 253-76)	Арматура и детали трубопроводов. Давления номинальные, пробные и рабочие. Ряды;	Стандарт в целом
ГОСТ 12.2.063-81	Система стандартов безопасности труда (ССБТ). Арматура промышленная трубопроводная. Общие требования безопасности;	Раздел 1-3
ГОСТ 9544-2005	Арматура трубопроводная запорная. Классы и нормы герметичности затворов;	Стандарт в целом
ГОСТ 21345-2005	Краны шаровые, конусные и цилиндрические на номинальное давление не более PN 250. Общие технические условия;	Разделы 5 и 6
ГОСТ 28343-89 (ИСО 7121-86)	Краны шаровые стальные фланцевые. Технические требования;	Стандарт в целом
ГОСТ Р 52760-2007	Арматура трубопроводная. Требования к маркировке и отличительной окраске;	Стандарт в целом
ГОСТ Р 53402-2009	Арматура трубопроводная. Методы контроля и испытаний;	Разделы 4 -7
ГОСТ Р 54808-2011	Арматура трубопроводная. Нормы герметичности затворов.	Разделы 4, 6 и 7



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

(Signature)
подпись

(Signature)
подпись

Соболев Алексей Валериевич
инициалы, фамилия

Померанцев Михаил Михайлович
инициалы, фамилия

ПРИЛОЖЕНИЕ стр. 2 из 2

К СЕРТИФИКАТУ СООТВЕТСТВИЯ № TC RU C- RU.AЯ45.B.00873

Серия RU № 0477578

Сведения о документах, представленных заявителем в качестве доказательства соответствия продукции требованиям технического регламента Таможенного союза ТР ТС 010/2011:

- технические условия ТУ 3742-002-09583799-2018;
- типовой паспорт на краны шаровые;
- перечень стандартов, требованиям которых соответствуют краны шаровые марок VEXVE и NAVAL DN 10-300 PN 10-40;
- перечень деталей кранов шаровых;
- обоснование безопасности № 01032018;
- основные технические данные;
- руководство по обслуживанию и эксплуатации;
- описание конструкции;
- сборочные и габаритные чертежи;



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

АВ Солев
подпись

Михаил Михайлович Померанцев
подпись

Соболев Алексей Валериевич
инициалы, фамилия

Померанцев Михаил Михайлович
инициалы, фамилия



ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ



Общие сведения об изделии:

Наименование изделия	Кран стальной шаровой Ду 80 Ру 16
Предприятие изготовитель	ООО "Вексве" РФ, г. Санкт-Петербург, Ул. Цветочная д18
Номер изделия	285 511
Дата поставки	04.08.2021 г.

Назначение: Предназначен для использования в качестве запорного крана для теплосетей и трубопроводов сжатого воздуха

Основные технические характеристики:

Наименование параметров	Показатель
Условный проход Ду	80
Давление номинальное Р, кг/см ²	16
Температура рабочей среды Т, град. С	до +200
Пропуск среды в затворе кг/см ³ не более/по воздуху/	класс А
Рабочая среда	Бескислородная горячая вода, сжатый воздух, сырая нефть, мазуты

Материал основных деталей:

Корпус	Углеродистая сталь
Шпиндель	Нержавеющая сталь
Уплотнения	Тефлон, Витон
Ручка	Оцинкованная сталь

Комплектность:

Кран шаровой НАВАЛ - 72 шт. технический паспорт –1 экз.

Свидетельство о приемке:

Кран шаровой НАВАЛ
Соответствует ГОСТ 12.2.063 - 81, ГОСТ 12.2.003 - 91, ГОСТ 21345-2005, ГОСТ 28343-89, ГОСТ 9544 – 2005 и признан годным к эксплуатации.

Гарантии изготовителя:

Гарантийный срок -12 месяцев со дня ввода в эксплуатацию, но не более 24-х месяцев со дня отправки со склада предприятия.

Продукция сертифицирована Сертификат TC RU C-RU.AЯ45.B.00873
и одобрена к применению

Продавец



ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ



Общие сведения об изделии:

Наименование изделия	Кран стальной шаровой Ду 15 Ру 40
Предприятие изготовитель	ООО "Вексве" РФ, г. Санкт-Петербург, Ул. Цветочная д18
Номер изделия	285 503
Дата поставки	14.08.2021 г.

Назначение: Предназначен для использования в качестве запорного крана для теплосетей и трубопроводов сжатого воздуха

Основные технические характеристики:

Наименование параметров	Показатель
Условный проход Ду	15
Давление номинальное Р, кг/см ²	40
Температура рабочей среды Т, град. С	до +200
Пропуск среды в затворе кг/см ³ не более/по воздуху/	класс А
Рабочая среда	Бескислородная горячая вода, сжатый воздух, сырая нефть, мазуты

Материал основных деталей:

Корпус	Углеродистая сталь
Шпиндель	Нержавеющая сталь
Уплотнения	Тефлон, Витон
Ручка	Оцинкованная сталь

Комплектность:

Кран шаровой НАВАЛ - 71 шт. технический паспорт – 1 экз.

Свидетельство о приемке:

Кран шаровой НАВАЛ
Соответствует ГОСТ 12.2.063 - 81, ГОСТ 12.2.003 - 91, ГОСТ 21345-2005, ГОСТ 28343-89 , ГОСТ 9544 – 2005 и признан годным к эксплуатации.

Гарантии изготовителя:

Гарантийный срок -12 месяцев со дня ввода в эксплуатацию, но не более 24-х месяцев со дня отправки со склада предприятия.

Продукция сертифицирована Сертификат TC RU C-RU.AЯ45.B.00873
и одобрена к применению

Продавец



ПРОИЗВОДИТЕЛЬ №1 В КИТАЕ

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ВГ.101.01ПС

КРАН ШАРОВОЙ серия Оптима

Артикулы: VG-101201, VG-101101,
VG-101202, VG-102201, VG-102101,
VG-102202, VG-101102, VG-101203,
VG-101103, VG-102102, VG-102203,
VG-102103, VG-101204, VG-101205,
VG-101206, VG-102204, VG-102205,
VG-102206, VG-103101, VG-103102,
VG-103103





СВЕДЕНИЯ О СЕРТИФИКАЦИИ

Декларация соответствия ТС ЕАС: № RU Д-СН.АН03.В.17476/19 от 15.11.2019

Экспертное заключение Роспотребнадзора (гигиенический (санитарный) сертификат): продукция соответствует единым санитарно-эпидемиологическим и гигиеническим требованиям к товарам, подлежащим санитарно-эпидемиологическому надзору (контролю). Заключение №4008 от 21.11.2019



ОСНОВНЫЕ СВЕДЕНИЯ ОБ ИЗДЕЛИИ

Наименование изделия: кран шаровой (серия ОПТИМА)

Назначение: применяется в качестве запорной арматуры в трубопроводных системах (водопроводных, хозяйственных, отопительных), транспортирующих любые среды, не агрессивные к материалам изделия.

Изготовитель (поставщик): ЧЖЭЦЯН ВАЛОДЖИН ТЕХНОЛОДЖИ КО., ЛТД (КНР; провинция Чжаэцзян, Тайчжоу, Юйхуань, Цинган) / ZHEJIANG VALOGIN TECHNOLOGY CO., LTD (Qinggang, Yuhuan, Taizhou, Zhejiang province, China).

Обозначение (артикулы): VG-101201, VG-101101, VG-101202, VG-102201, VG-102202, VG-101102, VG-101203, VG-101103, VG-102102, VG-102203, VG-102103, VG-101204, VG-101205, VG-101206, VG-102204, VG-102205, VG-102206, VG-103101, VG-103102, VG-103103.



ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ И ХАРАКТЕРИСТИКИ

3.1 ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Таблица №1

Присоединительная резьба, дюйм	1/2"	3/4"	1"	1 1/4"	1 1/2"	2"
Номинальный диаметр DN, мм (ГОСТ 21345-2005)	15	20	25	32	40	50
Номинальное давление PN, МПа (ГОСТ26349-84, ГОСТ 356-80)	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5
Диапазон рабочих температур, °С	от -20 до +120					
Температура окружающей среды, °С	от -20 до +60					
Максимальное усилие на рукоятке, Н·м	10					
Герметичность затвора	класс «А»					
Резьба присоединительная (ГОСТ 6357-81)	трубная цилиндрическая					
Показатели безотказности	средний полный срок службы					
	средний полный ресурс					
	наработка на отказ					
	30 лет					
	55 000 циклов					
	25 000 циклов					

Технический паспорт ВГ.1.01.01ПС

3.2 РАСХОДНО-ПЕРЕПАДНАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Таблица №2

Артикул	Размер, дюйм	Коэффициент пропускной способности, м³/ч	Коэффициент местного сопротивления, ζ
VG-101101, VG-101201, VG-102101, VG-102201, VG-103101	1/2"	12,81	0,273
VG-101102, VG-101202, VG-102102, VG-102202, VG-103102	3/4"	23,97	0,272
VG-101103, VG-101203, VG-102103, VG-102203, VG-103103	1"	39,69	0,218
VG-101204, VG-102204	1 1/4"	62	0,207
VG-101205, VG-102205	1 1/2"	112	0,195
VG-101206, VG-102206	2"	180	0,18

3.3. МАТЕРИАЛ ИЗГОТОВЛЕНИЯ И КОНСТРУКЦИЯ

КРАН ШАРОВОЙ серия ОПТИМА внутренняя-наружная резьба (ВхН)

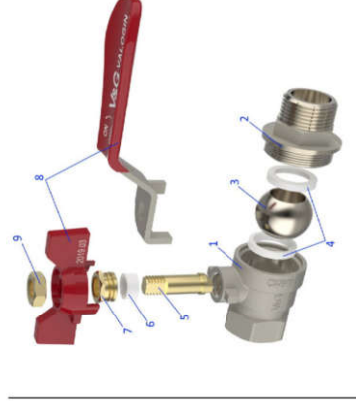


Таблица №3

Наименование	Материал
Большой полукорпус (1)	Латунь ЛС 59-2 ¹
Малый полукорпус (2)	Латунь ЛС 59-2
Затвор шаровой (3)	Латунь ЛС 59-2
Кольцо седельное (4)	Фторопласт-4 ²
Шток (5)	Латунь ЛС 59-2
Уплотнитель сальниковый (6)	Фторопласт-4
Втулка сальниковая (7)	Латунь ЛС 58-3 ³
Ручка-рычаг (8)	Сталь Ст3КП ⁴
Ручка-«бабочка» (8)	Алюминий АК9М2 ⁵
Гайка крепления рукояти (9)	Латунь ЛС 58-3

¹ Латунные изделия VALOGIN изготавливаются методом горячей штамповки из латуни марки CW617N - по европейскому стандарту EN 12165, ближайший аналог - ЛС 59-2 по ГОСТ 15527

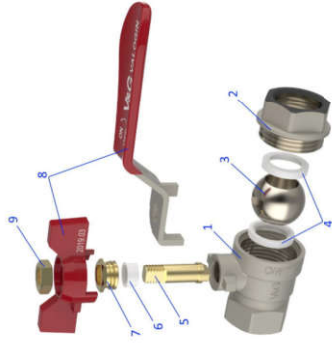
² Уплотнительные изделия выполнены из PTFE по европейскому стандарту EN 13000-2, ближайший аналог - фторопласт-4 по ГОСТ 10007-80.

³ Латунь марки CW614N выполнена по европейскому стандарту EN 12135, ближайший аналог - ЛС 58-3 по ГОСТ 15527.

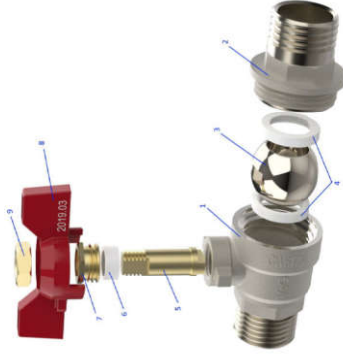
⁴ Ручка-рычаг выполнена из стали марки S235 по европейскому стандарту EN 10025-2, ближайший аналог - Ст3КП по ГОСТ 380-2005

⁵ Ручка-«бабочка» выполнена из алюминия А1 по европейскому стандарту EN 573-3, ближайший аналог АК9М2 по ГОСТ 1883-93.

КРАН ШАРОВОЙ серия ОПТИМА
внутренняя-внутренняя резьба (ВхВ)



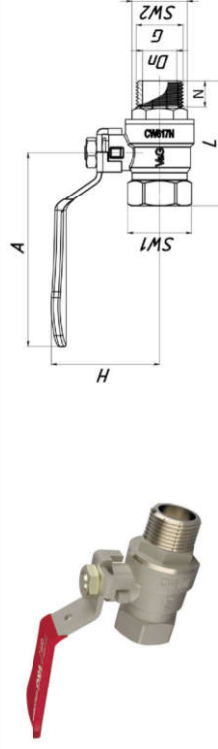
КРАН ШАРОВОЙ серия ОПТИМА
наружная-наружная резьба (НхН)



3.4.2. КРАН ШАРОВОЙ серия ОПТИМА ВхН, ручка-рычаг

Таблица №5

Артикул	DN	Присоед. резьба, G	Вес, г	Габаритные размеры, мм					
				L	A	H	N	SW1	SW2
VG-101201	15	1/2"	193	55	86	48	12	25	21
VG-101202	20	3/4"	271	63,5	86	52	12,5	31	28
VG-101203	25	1"	468	73,5	112	63	14,5	37,5	35
VG-101204	32	1 1/4"	713	88	135	73	16,5	46,5	44
VG-101205	40	1 1/2"	998	97	135	79	17	54,5	50,5
VG-101206	50	2"	1649	115	156,5	95	18,5	67	62

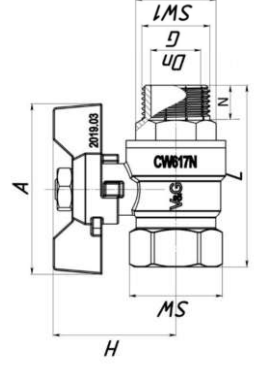


3.4. ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ

3.4.1. КРАН ШАРОВОЙ серия ОПТИМА ВхН, ручка-«бабочка»

Таблица №4

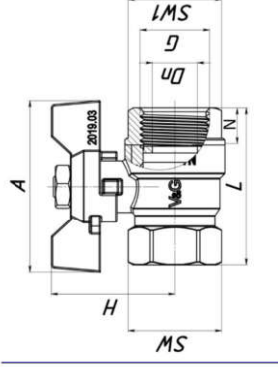
Артикул	DN	Присоед. резьба, G	Вес, г	Габаритные размеры, мм					
				L	A	H	N	SW	SW1
VG-101101	15	1/2"	163	55	51,5	37	12	25	21
VG-101102	20	3/4"	242	63,3	51,5	40	12,5	31	28
VG-101103	25	1"	417	73,3	67	51	14,5	37,5	35



3.4.3. КРАН ШАРОВОЙ серия ОПТИМА ВхВ, ручка-«бабочка»

Таблица №6

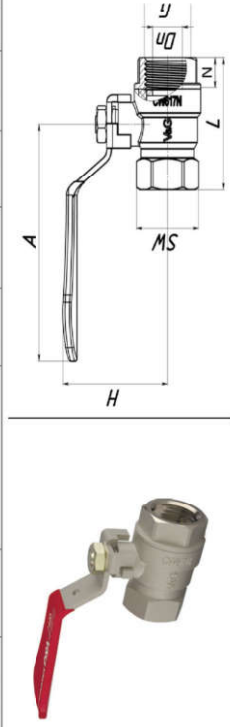
Артикул	DN	Присоед. резьба, G	Вес, г	Габаритные размеры, мм					
				L	A	H	N	SW	SW1
VG-102101	15	1/2"	158	47	51,5	37	10,5	25	25
VG-102102	20	3/4"	235	56,5	51,5	40	12	31	31
VG-102103	25	1"	387	64	67	51	13	37,5	37,5



3.4.4. КРАН ШАРОВОЙ серия ОПТИМА ВxВ, ручка-рычаг

Таблица №7

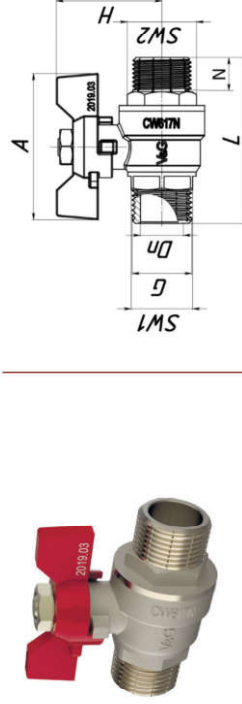
Артикул	DN	Присоед. резьба, G	Вес, г	Габаритные размеры, мм				
				L	A	H		
VG-102201	15	1/2"	187	47	86	48	10,5	25
VG-102202	20	3/4"	268	56	86	52	12	31
VG-102203	25	1"	438	64	112	63	13	37,5
VG-102204	32	1 1/4"	682	77,5	135	73	14,5	46,5
VG-102205	40	1 1/2"	969	86	135	79	15	54,5
VG-102206	50	2"	1580	115	102	95	15,5	67



3.4.5. КРАН ШАРОВОЙ серия ОПТИМА НxН, ручка-«бабочка»

Таблица №8

Артикул	DN	Присоед. резьба, G	Вес, г	Габаритные размеры, мм					
				L	A	H			
VG-103101	15	1/2"	158	58	51,5	40	12	22,5	21
VG-103102	20	3/4"	238	67	51,5	43	12,5	29,5	28
VG-103103	25	1"	427	78	67	48	14,5	35,5	35



4. МОНТАЖ И ЭКСПЛУАТАЦИЯ

4.1. Монтаж шарового крана должен производиться специалистом или специализированной организацией в соответствии с требованиями СП 73.13330.2016 «Внутренние санитарно-технические системы зданий».

4.2. Шаровой кран может устанавливаться в любом монтажном положении, как в горизонтальном, так и в вертикальном. Допускается любое направление рабочей среды.

4.3. Герметизация резьбовых соединений должна производиться с использованием стандартных уплотнительных материалов.

4.5. Шаровой кран не должен испытывать нагрузок от трубопровода (при изгибе, сжатии, растяжении, кручении, перекосах, вибрации, неравномерности затяжки крепежа и т.д.) - п.9.6 ГОСТ 12.2.063.

4.6. По завершении монтажных работ необходимо произвести индивидуальные испытания смонтированного оборудования с составлением акта согласно приложению Д (СП 73.13330.2016).

4.7. Кран должен эксплуатироваться в соответствии с характеристиками, указанными в п.3. настоящего технического паспорта.

4.8. При монтаже крана в целях предотвращения образования трещин и сколов на муфтовых торцах крана, а также деформации корпуса крана или разгерметизации места соединения полукорпусов рекомендуется применять стандартные рожковые ключи.

4.9. Во время монтажа при затяжке крана захват ключом необходимо производить за ближайший к резьбе присоединения шестигранный корпус. Не допускается превышать моменты затяжки, указанные ниже в таблице:

Размер, дюйм	1/2"	3/4"	1"	1 1/4"	1 1/2"	2"
Максимальный крутящий момент, Н·м	30	40	60	80	110	120

4.10. Для исключения попадания во внутренние полости крана возможных загрязнений, связанных с монтажом крана (излишки уплотнительного материала, пасты и пр.), кран следует монтировать в полностью открытом положении.

4.11. Шаровой кран имеет только два рабочих положения: полностью открыт или полностью закрыт. Не допускается использование шаровых кранов VALOGIN в качестве регулирующей арматуры, это может привести к сокращению срока службы и выводу крана из строя.

4.12. В случае использования крана в трубопроводных системах с высоким содержанием механических примесей рекомендуется дополнительно смонтировать Y-образный фильтр для очистки VALOGIN (арт. VG-301).

5. ОПИСАНИЕ И РАБОТА

Шаровой кран перекрывает поток транспортируемой среды затвором, имеющим сферическую форму. Затвор поворачивается на 90 градусов за счёт передачи крутящего момента от рукоятки крана через шток. Затвор имеет уплотнения со сторон выходящих патрубков и штока.

6. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

6.1. Изделия должны эксплуатироваться в пределах значений, указанных в п. 3, п. 4 настоящего технического паспорта.
6.2. Для продления срока службы уплотняющих элементов рекомендуется не реже 1 раза в 6 месяцев производить открытие/закрытие шарового крана VALOGIN.

7. УСЛОВИЯ ХРАНЕНИЯ И ТРАНСПОРТИРОВКА

Изделия транспортируются в упаковке предприятия-изготовителя в соответствии с правилами, действующими на используемом виде транспорта. Хранение (транспортировка) осуществляется по группе 5 (ОЖ4) по ГОСТ 15150.



8. РЕСУРСЫ, СРОКИ СЛУЖБЫ И ХРАНЕНИЯ И ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ (ПОСТАВЩИКА)

- 8.1. Средний полный срок службы крана шарового **30 лет**.
- 8.2. Изготовитель (поставщик) гарантирует работоспособность и соответствие требованиям безопасности изделия при соблюдении потребителем условий настоящего технического паспорта ВГ.101.01ПС.
- 8.3. Гарантийный срок эксплуатации: **36 месяцев** с даты продажи конечному потребителю/со дня сдачи объекта в эксплуатацию. Гарантия распространяется на все дефекты, возникшие по вине завода-изготовителя.
- 8.4. При предъявлении претензий по качеству товара покупатель предоставляет следующие документы:
 - 8.4.1. Заявление в произвольной форме, в котором указывается:
 - а) название организации или Ф. И. О. покупателя, фактический адрес, контактный телефон;
 - б) название и адрес организации, проводившей монтаж изделия;
 - в) краткое описание неисправности изделия.
 - 8.4.2. Документ, подтверждающий покупку изделия (кассовый/товарный чек, накладная, квитанция и т. д.).
 - 8.4.3. Фотографии изделия, подтверждающие его неисправность, или само изделие.
 - 8.4.4. Акт гидравлического испытания системы, в которой монтировалось изделие.
 - 8.4.5. Заполненный гарантийный талон.
- 8.5. Гарантия не распространяется на дефекты, возникшие в случаях:
 - 8.5.1. Нарушения паспортных режимов хранения, транспортировки, монтажа и эксплуатации изделия.
 - 8.5.2. Наличия следов постороннего вмешательства в конструкцию изделия.
 - 8.5.3. Воздействия веществ, агрессивных к материалам изделия.
 - 8.5.4. Воздействия на изделие чрезмерной силы.
 - 8.5.5. Воздействия на изделие пожара, стихии и других форс-мажорных обстоятельств.
 - 8.6. Гарантия также не действует в случаях, если будет частично или полностью изменена, стерта, удалена или неразборчиво видна маркировка завода-изготовителя.
 - 8.7. В случае необоснованности претензии затраты на диагностику и экспертизу изделия оплачиваются покупателем.
 - 8.8. Производитель ZHEJIANG VALOGIN TECHNOLOGY CO., LTD оставляет за собой право вносить в конструкцию изделия изменения, не влияющие на заявленные технические характеристики.
 - 8.9. Претензии по качеству товара могут быть предъявлены в течение гарантийного срока по адресу представителя ства изготовителя ZHEJIANG VALOGIN TECHNOLOGY CO., LTD в России и странах СНГ: ООО «Платон Групп» (Россия, Москва, 115088, ул. Угрешская дом 2, строение 73, офис 208), тел.: 8 800 777 46 18, эл. почта: service@valogin.technology.



9. СВЕДЕНИЯ ОБ УТИЛИЗАЦИИ

- Утилизация изделия (заготовка, хранение, переработка, реализация и захоронение) производится в порядке, установленном законодательством РФ:
- Федеральный закон от 24.06.1998 № 89-ФЗ «Об отходах производства и потребления»,
 - Федеральный закон от 10.01.2002 № 7-ФЗ «Об охране окружающей среды»,
 - Федеральный закон от 04.05.2011 № 99-ФЗ «О лицензировании отдельных видов деятельности»,
 - Постановление Правительства Российской Федерации от 11.05.2001 № 370 «Об утверждении Правил обращения с ломом и отходами цветных металлов и их отчуждения»,
 - Постановление Правительства Российской Федерации от 11.05.2001 № 369 «Об утверждении Правил обращения с ломом и отходами черных металлов и их отчуждения»,
 - Постановление Правительства Российской Федерации от 12.12.2012 № 1287 «О лицензировании деятельности по заготовке, хранению, переработке и реализации лома черных и цветных металлов»,
 - Другими федеральными и региональными нормативными правовыми актами Российской Федерации.



10. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЁМКЕ И УПАКОВКЕ

- 10.1. Шаровые краны упакованы предприятием-изготовителем.
- 10.2. Упаковка обеспечивает сохранность изделий при условии соблюдения п.7.
- 10.3. Материалы и вещества, применяемые для упаковки, безопасны для людей и окружающей среды.
- 10.4. Шаровой затвор находится в открытом положении.
- 10.5. Партия шаровых кранов признана годной к эксплуатации и принята со 100%-м контролем при Rпр = 2,5 * Рч.

Дата изготовления	Отметка ОТК
-------------------	-------------



www.valogin.technology

СИСТЕМА СЕРТИФИКАЦИИ ГОСТ Р
ФЕДЕРАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ РЕГУЛИРОВАНИЮ И МЕТРОЛОГИИ



СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ

№ РОСС DE.AM03.H00111

Срок действия с 28.01.2019

по 27.01.2022

№ 0315902

ОРГАН ПО СЕРТИФИКАЦИИ Орган по сертификации Общество с ограниченной ответственностью «ЦЕНТР-СТАНДАРТ». Место нахождения: 119119, Российская Федерация, город Москва, проспект Ленинский, дом 42, корпус 1-2-3, этаж 1, помещение 1, комната 43. Адрес места осуществления деятельности: 117405, Российская Федерация, город Москва, улица Кирпичные Выемки, дом 2, корпус 1, этаж 3, комната 11. Телефон: +7 4953579967. Адрес электронной почты: info@standart-centr.ru. Регистрационный номер аттестата аккредитации: № RA.RU.11AM03. Дата регистрации аттестата аккредитации: 11.05.2018 года

ПРОДУКЦИЯ Изделия крепежные без покрытия и оцинкованные, в том числе классов прочности 4.8, 5, 5.8, 6, 6.8, 8, 8.8, 10.0, 10.9, 12.0, 12.9; из коррозионно-и кислотостойких сталей А1, А2, А3, А4, А5 классов прочности 50, 70,80; дюймовый крепеж, крепеж с мелким шагом, крепеж с левой резьбой, т.м. Reyher (см. приложение - бланки №№ 0065865 - 0065868)
Серийный выпуск

код ОК
034-2014 (КПЕС 2008)
25.94.1

СООТВЕТСТВУЕТ ТРЕБОВАНИЯМ НОРМАТИВНЫХ ДОКУМЕНТОВ

ГОСТ 1759-0-87, ГОСТ 10618-80, ГОСТ 1147-80, ГОСТ 397-79, ГОСТ 10304-80, ГОСТ Р ИСО 1207-2013, ГОСТ Р ИСО 1580-2013, ГОСТ 4035-63, ГОСТ Р ИСО 4766-2013, ГОСТ 4034-63, ГОСТ Р ИСО 4016-2013, ГОСТ Р ИСО 4762-2012, ГОСТ Р ИСО 12474-2012, ГОСТ Р ИСО 4026-2013, ГОСТ Р ИСО 4027-2013, ГОСТ Р ИСО 4028-2013, ГОСТ Р ИСО 4029-2013, ГОСТ Р ИСО 4014-2013, ГОСТ Р ИСО 4017-2013, ГОСТ 4032-63, ГОСТ 4033-63, ГОСТ 4035-63, ГОСТ Р ИСО 8676-2013, ГОСТ Р ИСО 2009-2013, ГОСТ Р ИСО 2010-2013, ГОСТ Р ИСО 7046-1-2013, ГОСТ Р ИСО 7046-2-2013, ГОСТ Р ИСО 7047-2013, ГОСТ Р ИСО 7042-2011, ГОСТ Р ИСО 10513-2009, ГОСТ Р ИСО 8745-93, ГОСТ Р ИСО 8741-93, ГОСТ Р ИСО 8742-93, ГОСТ Р ИСО 8743-93, ГОСТ Р ИСО 8746-93, ГОСТ Р ИСО 8747-93, ГОСТ Р ИСО 10513-2009, ГОСТ Р ИСО 7042-2011, ГОСТ Р ИСО 1479-2013, ГОСТ Р ИСО 7049-2012, ГОСТ Р ИСО 7050-2012, ГОСТ Р ИСО 7051-93, ГОСТ Р ИСО 7045-2013, ГОСТ Р ИСО 10642-2012

код ТН ВЭД
7318 15 810 0, 7318 15 610 0,
7318 19 000 9, 7318 16 910 9,
7318 14 990 0, 7318 24 000 9,
7318 21 000 9, 7318 23 000 9,
7318 , 7318 12 900 0

ИЗГОТОВИТЕЛЬ "F.Reyher Nchfg. GmbH&Co. KG."
Адрес: Hafnerweg 1, D 22769 Hamburg, ГЕРМАНИЯ

СЕРТИФИКАТ ВЫДАН "F.Reyher Nchfg. GmbH&Co. KG."
Адрес: Hafnerweg 1, D 22769 Hamburg, ГЕРМАНИЯ
Телефон: +49 40 85363 0, E-mail: mail@reyher.de

НА ОСНОВАНИИ протокола испытаний № 078-01/12-ЦСТ от 25.01.2019 года, выданного испытательной лабораторией «ЦСТ-Испытания» Общества с ограниченной ответственностью «ЦЕНТР-СТАНДАРТ», аттестат аккредитации регистрационный № РОСС RU.31485.04ИДЮО.004.

ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ Схема сертификации: 3.



Руководитель органа

Boif
подпись

И.К. Богословов

инициалы, фамилия

Эксперт

Boif
подпись

В.И. Богучарсков

инициалы, фамилия

Сертификат не применяется при обязательной сертификации

СИСТЕМА СЕРТИФИКАЦИИ ГОСТ Р
ФЕДЕРАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ РЕГУЛИРОВАНИЮ И МЕТРОЛОГИИ

№ **0065865**

ПРИЛОЖЕНИЕ

К сертификату соответствия № РОСС DE.AM03.H00111

**Перечень конкретной продукции, на которую распространяется
 действие сертификата соответствия**

код ОК	Наименование и обозначение продукции, ее изготовитель	Обозначение документации, по которой выпускается продукция
код ТН ВЭД		
034-2014 (КПЕС 2008) 25.94.1	Изделия крепежные без покрытия и оцинкованные, в том числе классов прочности 4,8, 5, 5,8, 6, 6,8, 8, 8,8, 10,0, 10,9, 12,0, 12,9; из коррозионно- и кислотостойких сталей A1, A2, A3, A4, A5 классов прочности 50, 70,80; дюймовый крепеж, крепеж с мелким шагом, крепеж с левой резьбой, т.м. Reyher.	ГОСТ 1759.0-87, ГОСТ 10618-80, ГОСТ 1147-80, ГОСТ 397-79, ГОСТ 10304-80, ГОСТ Р ИСО 1207-2013, ГОСТ Р ИСО 1580-2013, ГОСТ 4035-63, ГОСТ Р ИСО 4766-2013, ГОСТ 4034-63, ГОСТ Р ИСО 4016-2013, ГОСТ Р ИСО 4762-2012, ГОСТ Р ИСО 12474-2012, ГОСТ Р ИСО 4026-2013, ГОСТ Р ИСО 4027-2013, ГОСТ Р ИСО 4028-2013, ГОСТ Р ИСО 4029-2013, ГОСТ Р ИСО 4014-2013, ГОСТ Р ИСО 4017-2013, ГОСТ 4032-63, ГОСТ 4033-63, ГОСТ 4035-63, ГОСТ Р ИСО 8676-2013, ГОСТ Р ИСО 2009-2013, ГОСТ Р ИСО 2010-2013, ГОСТ Р ИСО 7046-1-2013, ГОСТ Р ИСО 7046-2-2013, ГОСТ Р ИСО 7047-2013, ГОСТ Р ИСО 7042-2011, ГОСТ Р ИСО 10513-2009, ГОСТ Р ИСО 8745-93, ГОСТ Р ИСО 8741-93, ГОСТ Р ИСО 8742-93, ГОСТ Р ИСО 8743-93, ГОСТ Р ИСО 8746-93, ГОСТ Р ИСО 8747-93, ГОСТ Р ИСО 10513-2009, ГОСТ Р ИСО 7042-2011, ГОСТ Р ИСО 1479-2013, ГОСТ Р ИСО 7049-2012, ГОСТ Р ИСО 7050-2012, ГОСТ Р ИСО 7051-93, ГОСТ Р ИСО 7045-2013, ГОСТ Р ИСО 10642-2012
7318 15 810 0	Болты (весь размерный ряд): DIN 186, DIN 188, DIN 261, DIN 316, DIN 444, DIN 529, DIN 558, DIN 561, DIN 564, DIN 580, DIN 601, DIN 603, DIN 604, DIN 605, DIN 607, DIN 608, DIN 609, DIN 610, DIN 787, DIN 931, DIN 933, DIN 960, DIN 961, DIN 6914, DIN 6921, DIN 7968, DIN 7969, DIN 7990, DIN 15237, DIN 22424, DIN 25193, DIN 261, ISO 4014, ISO 4017, ISO 4018, ISO 8676, ISO 8765, ISO 8766, EN 14399-4, EN 14399-8, EN 1665, art. 10105, art. 88913, art. 88928, art. 88933, art. 88938, art. 88940, art. 88941, art. 88950, art. 88972; Болты BUMAX 88, BUMAX 109: ISO 4014, ISO 4017	
7318 15 610 0	Винты (весь размерный ряд): DIN 84, DIN 85, DIN 316, DIN 404, DIN 417, DIN 427, DIN 438, DIN 464, DIN 465, DIN 478, DIN 479, DIN 480, DIN 551, DIN 553, DIN 653, DIN 906, DIN 908, DIN 910, DIN 912, DIN 913, DIN 914, DIN 915, DIN 916, DIN 920, DIN 921, DIN 922, DIN 923, DIN 927, DIN 963, DIN 964, DIN 965, DIN 966, DIN 967, DIN 6304, DIN 6306, DIN 6332, DIN 6912, DIN 7380, DIN 7500, DIN 7513, DIN 7516, DIN 7643, DIN 7964, DIN 7984, DIN 7985, DIN 7991, DIN 15237 ISO 1207, ISO 1580, ISO 2009, ISO 2010, ISO 2342, ISO 4026, ISO 4027, ISO 4028, ISO 4029, ISO 4762, ISO 4766, ISO 7045, ISO 7046, ISO 7047, ISO 7379, ISO 7380, ISO 7434, ISO 7435, ISO 7436, ISO 7466, ISO 10642, ISO 12474, ISO 14579, ISO 14580 art. 88136, art. 88138, art. 88142, art. 88145 Винты BUMAX 88, BUMAX 109: ISO 4762	
7318 19 000 9	Шпильки (весь размерный ряд) DIN 525, DIN 835, DIN 938, DIN 939, DIN 940, DIN 949, DIN 975, DIN 976, DIN 988, DIN 2510, DIN 6379 Шпилька BUMAX 88 DIN 938, DIN 976	
7318 16 910 9	Гайки (весь размерный ряд) DIN 98, DIN 99, DIN 315, DIN 319, DIN 431, DIN 439, DIN 466, DIN 467, DIN 508, DIN 546, DIN 547, DIN 548, DIN 555, DIN 557, DIN 562, DIN 582, DIN 917, DIN 928, DIN 929, DIN 934, DIN 935, DIN 936, DIN 937, DIN 979, DIN 980, DIN 981, DIN 982, DIN 985, DIN 986, DIN 1479, DIN 1587, DIN 1624, DIN 1804, DIN 1816, DIN 2510, DIN 6305, DIN 6307, DIN 6330, DIN	



Руководитель органа

Boif
подпись

И.К. Богословов
инициалы, фамилия

Эксперт

Boif
подпись

В.И. Богучарсков
инициалы, фамилия

СИСТЕМА СЕРТИФИКАЦИИ ГОСТ Р
ФЕДЕРАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ РЕГУЛИРОВАНИЮ И МЕТРОЛОГИИ

№ **0065866**

ПРИЛОЖЕНИЕ

К сертификату соответствия № РОСС DE.AM03.H00111

**Перечень конкретной продукции, на которую распространяется
 действие сертификата соответствия**

код ОК код ТН ВЭД	Наименование и обозначение продукции, ее изготовитель	Обозначение документации, по которой выпускается продукция
034-2014 (КПЕС 2008) 25.94.1		ГОСТ 1759.0-87, ГОСТ 10618-80, ГОСТ 1147-80, ГОСТ 397-79, ГОСТ 10304-80, ГОСТ Р ИСО 1207-2013, ГОСТ Р ИСО 1580-2013, ГОСТ 4035-63, ГОСТ Р ИСО 4766-2013, ГОСТ 4034-63, ГОСТ Р ИСО 4016-2013, ГОСТ Р ИСО 4762-2012, ГОСТ Р ИСО 12474-2012, ГОСТ Р ИСО 4026-2013, ГОСТ Р ИСО 4027-2013, ГОСТ Р ИСО 4028-2013, ГОСТ Р ИСО 4029-2013, ГОСТ Р ИСО 4014-2013, ГОСТ Р ИСО 4017-2013, ГОСТ 4032-63, ГОСТ 4033-63, ГОСТ 4035-63, ГОСТ Р ИСО 8676-2013, ГОСТ Р ИСО 2009-2013, ГОСТ Р ИСО 2010-2013, ГОСТ Р ИСО 7046-1-2013, ГОСТ Р ИСО 7046-2-2013, ГОСТ Р ИСО 7047-2013, ГОСТ Р ИСО 7042-2011, ГОСТ Р ИСО 10513-2009, ГОСТ Р ИСО 8745-93, ГОСТ Р ИСО 8741-93, ГОСТ Р ИСО 8742-93, ГОСТ Р ИСО 8743-93, ГОСТ Р ИСО 8746-93, ГОСТ Р ИСО 8747-93, ГОСТ Р ИСО 10513-2009, ГОСТ Р ИСО 7042-2011, ГОСТ Р ИСО 1479-2013, ГОСТ Р ИСО 7049-2012, ГОСТ Р ИСО 7050-2012, ГОСТ Р ИСО 7051-93, ГОСТ Р ИСО 7045-2013, ГОСТ Р ИСО 10642-2012
7318 16 910 9	6331, DIN 6334, DIN 6335, DIN 6336, DIN 6915, DIN 6923, DIN 6924, DIN 6925, DIN 6926, DIN 6927, DIN 7965, DIN 7967, DIN 22425, DIN 28129, DIN 70852, DIN 74361, DIN 80701, DIN 80704, DIN 80705, ISO 4032, ISO 4033, ISO 4034, ISO 4035, ISO 7040, ISO 7042, ISO 8673, ISO 8675, ISO 10511, ISO 10512, ISO 10513, EN 1661, EN 1663, EN 1664, EN 14399-4 art. 83934, art. 83936, art. 84032, art. 88081, art. 88087, art. 88088, art. 88089, art. 88090, art. 88105, art. 88106, art. 88108, art. 88109, art. 88302, art. 88307, art. 88308, art. 88914, art. 88934, art. 88964, art. 13023 Гайка антивандальная art. 88118 Гайка BUMAX 88, BUMAX 109: ISO 4032	
7318 14 990 0	Винты Винты самонарезающие (весь размерный ряд): DIN 968, DIN 7500, DIN 7504, DIN 7971, DIN 7972, DIN 7973, DIN 7976, DIN 7981, DIN 7982, DIN 7983, ISO 7049, ISO 7050, ISO 7051, ISO 14585, ISO 15480; Винты самонарезающие SPAX: art. 88091, art. 88092, art. 88093, art. 88094, art. 88099, art. 88193, art. 88195, art. 88197, art. 88187, art. 88188, art. 88189, art. 88190, art. 88191, art. 88192, art. 88196, art. 88198, art. 89015, art. 88010, art. 89011, art. 89014, art. 89018, art. 89019 Винты антивандальные: art. 88110, art. 88111, art. 88112, art. 88113, art. 88114, art. 88115, art. 88116, art. 88117	
7318 12 900 0	Шурупы (весь размерный ряд): DIN 95, DIN 96, DIN 97, DIN 571, DIN 572, DIN 7995, DIN 7996, DIN 7997. art. 88095	
7318 24 000 9	Шпильки (весь размерный ряд): DIN 94, DIN 11023, DIN 11024 ISO 1234	
7318 21 000 9	Шайбы (весь размерный ряд): DIN 93, DIN 125, DIN 126, DIN 127, DIN 128, DIN 137, DIN 432, DIN 433, DIN 434, DIN 435, DIN 436, DIN 440, DIN 462, DIN 463, DIN 470, DIN 471, DIN 472, DIN 703, DIN 705, DIN 983, DIN 988, DIN 1052, DIN 1440, DIN 1441, DIN 2093, DIN 5406, DIN 6319, DIN 6340, DIN 6796, DIN 6797, DIN 6798, DIN 6799, DIN 6916, DIN 6917, DIN 6918, DIN 7090, DIN 7349, DIN 7603,	



Руководитель органа

Борис
подпись

И.К. Богословов
инициалы, фамилия

Эксперт

Войц
подпись

В.И. Богучарсков
инициалы, фамилия

СИСТЕМА СЕРТИФИКАЦИИ ГОСТ Р
ФЕДЕРАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ РЕГУЛИРОВАНИЮ И МЕТРОЛОГИИ

№ **0065867**

ПРИЛОЖЕНИЕ

К сертификату соответствия № РОСС DE.AM03.H00111

**Перечень конкретной продукции, на которую распространяется
 действие сертификата соответствия**

код ОК	Наименование и обозначение продукции, ее изготовитель	Обозначение документации, по которой выпускается продукция
код ТН ВЭД		
034-2014 (КПЕС 2008) 25.94.1		ГОСТ 1759.0-87, ГОСТ 10618-80, ГОСТ 1147-80, ГОСТ 397-79, ГОСТ 10304-80, ГОСТ Р ИСО 1207-2013, ГОСТ Р ИСО 1580-2013, ГОСТ 4035-63, ГОСТ Р ИСО 4766-2013, ГОСТ 4034-63, ГОСТ Р ИСО 4016-2013, ГОСТ Р ИСО 4762-2012, ГОСТ Р ИСО 12474-2012, ГОСТ Р ИСО 4026-2013, ГОСТ Р ИСО 4027-2013, ГОСТ Р ИСО 4028-2013, ГОСТ Р ИСО 4029-2013, ГОСТ Р ИСО 4014-2013, ГОСТ Р ИСО 4017-2013, ГОСТ 4032-63, ГОСТ 4033-63, ГОСТ 4035-63, ГОСТ Р ИСО 8676-2013, ГОСТ Р ИСО 2009-2013, ГОСТ Р ИСО 2010-2013, ГОСТ Р ИСО 7046-1-2013, ГОСТ Р ИСО 7046-2-2013, ГОСТ Р ИСО 7047-2013, ГОСТ Р ИСО 7042-2011, ГОСТ Р ИСО 10513-2009, ГОСТ Р ИСО 8745-93, ГОСТ Р ИСО 8741-93, ГОСТ Р ИСО 8742-93, ГОСТ Р ИСО 8743-93, ГОСТ Р ИСО 8746-93, ГОСТ Р ИСО 8747-93, ГОСТ Р ИСО 10513-2009, ГОСТ Р ИСО 7042-2011, ГОСТ Р ИСО 1479-2013, ГОСТ Р ИСО 7049-2012, ГОСТ Р ИСО 7050-2012, ГОСТ Р ИСО 7051-93, ГОСТ Р ИСО 7045-2013, ГОСТ Р ИСО 10642-2012
7318 21 000 9	DIN 7980, DIN 7989, DIN 9021, DIN 25201 (Nord-Lock), DIN 70952, DIN 74361, DIN 88104 ISO 7089, ISO 7090, ISO 7091, ISO 7092, ISO 7093, ISO 7093-1, ISO 7093-2, ISO 7094, ISO 7993, ISO 8738, art. 88100, art. 88104, art. 88101, art. 88102, art. 88119, art. 88120, art. 88121, art. 88122, art. 88123, art. 88124, art. 88125, art. 88126, art. 88129, art. 88130, art. 88131, art. 88132 (Nord-Lock), art. 88151, art. 88152, art. 88153, art. 88154, art. 88277, art. 88494, art. 88495, art. 88496, art. 88497, art. 88498, art. 88499, art. 88965, art. 88966, EN 14399-6 Шайбы BUMAX 88, BUMAX 109: ISO 7089	
7318 23 000 9	Заклепки (весь размерный ряд): DIN 660, DIN 661, DIN 662, DIN 674, DIN 7337, DIN 7338, ISO 15983, ISO 15984, ISO 16585 art. 88401, art. 88402, art. 88403, art. 88404, art. 88405, art. 88410, art. 88415, art. 88419, art. 88420, art. 88421, art. 88422, art. 88474, art. 88475, art. 88476, art. 88477, art. 88418, art. 88423, art. 88424, art. 88480, art. 88481, art. 88483, art. 88484, art. 88488; Заклепки вытяжные АЛ/СТ: art. 88402, art. 88409, art. 88412, art. 88417, art. 88419, art. 88420, art. 88422; Заклепки вытяжные АЛ/А2: art. 88403, art. 88416, Заклепки вытяжные АЛ/АЛ: art. 88410, art. 88414; Заклепки вытяжные Медь/СТ: art. 88406	
7318	Весь размерный ряд: Шпиглы: DIN 1, DIN 7, DIN 258, DIN 1444, DIN 1469, DIN 1470, DIN 1471, DIN 1472, DIN 1473, DIN 1474, DIN 1475, DIN 1476, DIN 1477, DIN 1481, DIN 6325, DIN 7343, DIN 7344, DIN 7346, DIN 7977, DIN 7978, DIN 7979, ISO 2338, ISO 2339, ISO 2341, ISO 8734, ISO 8737, ISO 8740, ISO 8741, ISO 8742, ISO 8744, ISO 8745, ISO 8746, ISO 8747, ISO 8748, ISO 8750, ISO 8752, ISO 13337 Шпонки: DIN 6880, DIN 6885, DIN 6887, DIN 6888 Пробки: DIN 906, DIN 908, DIN 909, DIN 910, DIN 5586, DIN 7604	



Руководитель органа

Богослов
подпись

И.К. Богословов
инициалы, фамилия

Эксперт

Богучарсков
подпись

В.И. Богучарсков
инициалы, фамилия

СИСТЕМА СЕРТИФИКАЦИИ ГОСТ Р
ФЕДЕРАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ РЕГУЛИРОВАНИЮ И МЕТРОЛОГИИ

№ **0065868**

ПРИЛОЖЕНИЕ

К сертификату соответствия № РОСС DE.AM03.H00111

**Перечень конкретной продукции, на которую распространяется
 действие сертификата соответствия**

код ОК	Наименование и обозначение продукции, ее изготовитель	Обозначение документации, по которой выпускается продукция
код ТН ВЭД		
034-2014 (КПЕС 2008) 25.94.1		ГОСТ 1759-0-87, ГОСТ 10618-80, ГОСТ 1147-80, ГОСТ 397-79, ГОСТ 10304-80, ГОСТ Р ИСО 1207-2013, ГОСТ Р ИСО 1580-2013, ГОСТ 4035-63, ГОСТ Р ИСО 4766-2013, ГОСТ 4034-63, ГОСТ Р ИСО 4016-2013, ГОСТ Р ИСО 4762-2012, ГОСТ Р ИСО 12474-2012, ГОСТ Р ИСО 4026-2013, ГОСТ Р ИСО 4027-2013, ГОСТ Р ИСО 4028-2013, ГОСТ Р ИСО 4029-2013, ГОСТ Р ИСО 4014-2013, ГОСТ Р ИСО 4017-2013, ГОСТ 4032-63, ГОСТ 4033-63, ГОСТ 4035-63, ГОСТ Р ИСО 8676-2013, ГОСТ Р ИСО 2009-2013, ГОСТ Р ИСО 2010-2013, ГОСТ Р ИСО 7046-1-2013, ГОСТ Р ИСО 7046-2-2013, ГОСТ Р ИСО 7047-2013, ГОСТ Р ИСО 7042-2011, ГОСТ Р ИСО 10513-2009, ГОСТ Р ИСО 8745-93, ГОСТ Р ИСО 8741-93, ГОСТ Р ИСО 8742-93, ГОСТ Р ИСО 8743-93, ГОСТ Р ИСО 8746-93, ГОСТ Р ИСО 8747-93, ГОСТ Р ИСО 10513-2009, ГОСТ Р ИСО 7042-2011, ГОСТ Р ИСО 1479-2013, ГОСТ Р ИСО 7049-2012, ГОСТ Р ИСО 7050-2012, ГОСТ Р ИСО 7051-93, ГОСТ Р ИСО 7045-2013, ГОСТ Р ИСО 10642-2012
7318	Пресс-масленки: DIN 3404, DIN 3405, DIN 71412 Хомуты из круглой стали для труб: DIN 3570	
7318	Заглушки: DIN 442, DIN 443 Зажимы провода: DIN 741 Ключи: DIN 911, DIN 6911, ISO 2936 Талрепы: DIN 1478, DIN 1480 Хомуты: DIN 3567, DIN 4109 Зажимы: DIN 3568 Скобы такелажные: 82101 Угловые шарниры: DIN 71802 Шарниры вильчатые: DIN 71752 Кольца стопорные: DIN 7993 Карабины винтовые: DIN 5299 Валодержатели: DIN 15058 Хомуты червячные: DIN 3017	
	ИЗГОТОВИТЕЛЬ: "F.Reyher Nchfg. GmbH&Co. KG." Haferweg 1, D 22769 Hamburg, Германия	



Руководитель органа

Boif
подпись

И.К. Богословов
инициалы, фамилия

Эксперт

Boif
подпись

В.И. Богучарсков
инициалы, фамилия



СЕРТИФИКАТ КАЧЕСТВА (3.1) - Химический состав
ОТЧЕТ ПО ИСПЫТАНИЯМ(2.2) - Механические свойства/
INSPECTION CERTIFICATE (3.1) - Chemical analysis
TEST REPORT (2.2) - Mechanical properties

Дата/Date: 2020-12-11

Сертификат номер/Cert no: EC26256837 rev. 0

Заказ ESAB/Our order:

Заказ/Your order:

Ссылка/Our ref:

Ссылка на заказ/Your ref: NA

Код заказчика/Cust no:

NA

Номер факса/Your fax:

Дата заказа/Your date:

e-mail/Your e-mail:

Адрес/Invoice address

Получатель сертификата/Cert receiver

Адрес грузополучателя/Delivery address

ООО ESAB BRU

ПОСТАВКА/DELIVERY

Партия №/Lot no:

PVU44637160

Количество/Quantity:

ПРОДУКЦИЯ/PRODUCT

Марка/Brand:

ESAB

Описание/Desc:

OK Tigrod 12.64 2.4x1000mm 5kg

Позиция №/Item no:

126424R150

КЛАССИФИКАЦИЯ/CLASSIFICATIONS

EN ISO 636-A: W 4Si1

EN ISO 636-A: W 46 5 4Si1

SFA/AWS A5.18: ER70S-6

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА/MECHANICAL PROPS

Типичные значения/Typical data: согласно/acc to EN 10204 - 2.2

Стандарт/Standard:

EN

Доп. материалы/Auxiliary:

I1

Состояние/Condition:

ПРОЧНОСТЬ/TENSILE

ReL

Rm

A5

525 MPa

595 MPa

26 %

УДАРНАЯ ВЯЗКОСТЬ/IMPACT

Temp

-40 °C

-50 °C

KV

150 J

90 J

**ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ/
CHEMICAL COMPOSITION**

Испытания/Actual results: согласно/acc to EN 10204 - 3.1

Wire/strip

Доп. материалы/Auxiliary:

C 0.08%

Si 0.86%

Mn 1.64%

P 0.009%

S 0.010%

Cr 0.03%

Ni 0.01%

Mo < 0.01%

Cu 0.06%

V < 0.01%

Al < 0.01%

Ti+Zr 0.01%



КОММЕНТАРИИ/COMMENTS

Продукция поставляется согласно нормам EN ISO 9001.

Сертификат выписывается в электронном виде и действителен без подписи.

По всем вопросам обращайтесь:

10, Vozdvizhenka str, Moscow, 125009, Russia. tel +7(495) 663-20-08 fax :+7(495) 663-20-09

Product supplied under a QA Programme fulfilling the EN ISO 9001 standard.

This certificate is produced electronically and is valid without signature.

Please refer any queries to: (see above)

Химический состав - утверждаю/Validation - Chemical Analysis

Josef Moravek

Quality Manager

Другие свойства - утверждаю/Validation - Others

Jose Abal Lopez,H. Rasmuson

Product Manager,

СИСТЕМА СЕРТИФИКАЦИИ ГОСТ Р
ФЕДЕРАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ РЕГУЛИРОВАНИЮ И МЕТРОЛОГИИ



СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ

№ РОСС RU.НА27.Н00206

Срок действия с 02.11.2018

по 01.11.2021

№ 0339826

ОРГАН ПО СЕРТИФИКАЦИИ per. № RA.RU.11HA27

Общество с ограниченной ответственностью «Тест Серт». Место нахождения: 117437, Российская Федерация, город Москва, улица Академика Волгина, дом 33, помещение I, комнаты 40, 41, 23, 24, фактический адрес: 117437, Российская Федерация, город Москва, улица Академика Волгина, дом 33, помещение I, комнаты 40, 41, 23, 24, телефон: +7(910)0825002, электронная почта: testsert01@mail.ru. Аттестат аккредитации № RA.RU.11HA27, выдан 31.01.2018 года

ПРОДУКЦИЯ

Смеси газовые. Серийный выпуск

код ОК

20.11.12.190

СООТВЕТСТВУЕТ ТРЕБОВАНИЯМ НОРМАТИВНЫХ ДОКУМЕНТОВ

ТУ 2114-002-76237928-2013

код ТН ВЭД

2811

ИЗГОТОВИТЕЛЬ

Общество с ограниченной ответственностью "Центргаз". Место нахождения: Российская Федерация, Санкт-Петербург, 195176, Пискаревский проспект, дом 25, литера А, помещение 5Н, офис 364, идентификационный номер налогоплательщика: 7804315483, телефон: +78126406684, электронная почта: shop@centrgaz.com

СЕРТИФИКАТ ВЫДАН

Общество с ограниченной ответственностью "Центргаз". Основной государственный регистрационный номер: 1057810262509, место нахождения: Российская Федерация, Санкт-Петербург, 195176, Пискаревский проспект, дом 25, литера А, помещение 5Н, офис 364, телефон: +78126406684, электронная почта: shop@centrgaz.com

НА ОСНОВАНИИ

Протокола испытаний № ПИЛО1/072018/ДП8038 от 02.11.2018 года, выданного ИСПЫТАТЕЛЬНАЯ ЛАБОРАТОРИЯ ОБЩЕСТВА С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ «МЕГАПОЛИС», аттестат аккредитации РОСС RU.31587.ИЛ.00001

ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Схема сертификации: 3



Руководитель органа

подпись

Кузьмина Роза Владимировна
инициалы, фамилия

Эксперт

подпись

Добряков Антон Владимирович
инициалы, фамилия

Сертификат не применяется при обязательной сертификации

ООО «Цветогамма»

Паспорт

Грунт ГФ-021 ГОСТ 25129-82

Партия_21/60 Масса нетто_6000 кг Вид тары барабан ст.

Дата изготовления 06.02.2021г

Цвет Серый

№	Наименование показателя	Норма	Результат испытаний
1	Цвет пленки грунтовки	Красно-коричневый, светло-серый, оттенок не нормируется	соответствует
2	Внешний вид пленки	После высыхания пленка должна быть ровной, однородной, матовой или полуглянцевой	соответствует
3	Условная вязкость по вискозиметру ВЗ-246 с диаметром сопла 4мм при температуре (20±0,5)°С, с, не менее	45	65
4	Массовая доля нелетучих веществ, %, в пределах	54-60	59,9
5	Степень разбавления грунтовки растворителем, %, не более	20	5
6	Степень перетира, мкм, не более	40	25
7	Время высыхания до степени 3, не более при (105±5)°С, мин (20±2)°С, ч	35 24	35 24
8	Эластичность пленки при изгибе мм, не более	1	1
9	Прочность пленки при ударе по прибору У-1 см, не менее	50	50
10	Твердость покрытия по маятниковому прибору, относительные единицы, не менее	0,35	0,35
11	Адгезия пленки, баллы, не более	1	1
12	Стойкость пленки к статическому воздействию 0,5%-ного раствора хлористого натрия при температуре (20±2)°С, ч, не менее	24	24
13	Стойкость пленки при температуре (20±2)°С к статическому воздействию минерального масла, ч., не менее	48	48
14	Способность пленки шлифоваться	Пленка при шлифовании должна образовывать ровную поверхность и не засаливать шкурку	соответствует.
15	Стойкость пленки к действию нитрозмали	Не должно быть отслаивания, сморщивания, растрескивания пленки нитрозмали, нанесенной на грунтовку	соответствует.
16	Расслаивание, мл, не более	5	4

Анализ проводил

Грунт соответствует ГОСТу 25129-82





Санкт-Петербург,
2-ой Верхний переулоч д.4 к.1,
Тел/факс: 655-78-58



Сертификат соответствия № РС
RU.32001.04ИБФ1.ОСП18.11
Срок действия: с 22.07.2021 по 21.07.2

ПАСПОРТ №208

на скорлупу из пенополиуретана для изоляции стыков
труб стальных с теплоизоляционным слоем

Диаметр скорлупы, мм: 89/180

Количество, м: 14,0.

Партия №: 264

Дата изготовления: август 2021 г.

Дата выписки паспорта: 06.09.2021 г.

Материал	Наименование показателя	Норма по ТУ	Установлено при испытаниях
Пенополиуретан	Плотность внутреннего слоя, кг/м ³ , в пределах	60÷95	61
	Прочность при сжатии при 10% деформации, МПа, не менее	0,3	0,37
	Водопоглощение, % об, не более	10	8
	Теплопроводность, Вт/м ⁰ К, не более	0,033	гарантируется
	Толщина слоя, мм, не менее	44,9	соответствует

Скорлупа из пенополиуретана соответствует ГОСТ 30732-2020 и ТУ 5768-002-27519262-97.

Генеральный директор



Шарипов Р.Б.



Санкт-Петербург,
2-ой Верхний переулоч д.4 к.1,
Тел/факс: 655-78-58



Сертификат соответствия № РОС
RU.32001.04 ИБФ1.ОСП18.111
Срок действия: с 22.07.2021 по 21.07.2022

ПАСПОРТ №236

на скорлупу из пенополиуретана для изоляции стыков
труб стальных с теплоизоляционным слоем

Диаметр скорлупы, мм: 108/180

Количество, м: 2,0.

Партия №: 267

Дата изготовления: сентябрь 2021 г.

Дата выписки паспорта: 27.09.2021 г.

Материал	Наименование показателя	Норма по ТУ	Установлено при испытаниях
Пенополиуретан	Плотность внутреннего слоя, кг/м ³ , в пределах	60÷95	61
	Прочность при сжатии при 10% деформации, МПа, не менее	0,3	0,37
	Водопоглощение, % об, не более	10	8
	Теплопроводность, Вт/м ⁰ К, не более	0,033	гарантируется
	Толщина слоя, мм, не менее	40,0	соответствует

Скорлупа из пенополиуретана соответствует ГОСТ 30732-2020 и ТУ 5768-002-27519262-97.

Генеральный директор



Шарипов Р.Б.

Санкт-Петербург,
2-ой Верхний переулоч д.4 к.1,
Тел/факс: 655-78-58



Сертификат соответствия № РОС
RU.32001.04 ИБФ1.ОСП18.111
Срок действия: с 22.07.2021 по 21.07.2022

ПАСПОРТ №237

на скорлупу из пенополиуретана для изоляции стыков
труб стальных с теплоизоляционным слоем

1. Диаметр скорлупы-отвод 90гр., мм: 108/180

Количество, шт: 1.

Партия №: 269

2. Диаметр скорлупы-отвод 90гр., мм: 89/160

Количество, шт: 1.

Партия №: 270

Дата изготовления: сентябрь 2021 г.

Дата выписки паспорта: 27.09.2021 г.

Материал	Наименование показателя	Норма по ТУ	Установлено при испытаниях
Пенополиуретан	Плотность внутреннего слоя, кг/м ³ , в пределах	60÷95	61
	Прочность при сжатии при 10% деформации, МПа, не менее	0,3	0,37
	Водопоглощение, % об, не более	10	8
	Теплопроводность, Вт/м ⁰ К, не более	0,033	гарантируется
	Толщина слоя, мм, не менее	40,0	соответствует

Скорлупа из пенополиуретана соответствует ГОСТ 30732-2020 и ТУ 5768-002-27519262-97.

Генеральный директор



Шарипов Р.Б.



Публичное акционерное общество
"Новолипецкий металлургический комбинат"

Цех № 13



Сертификат № 37282 от 04.07.2021 Заказ № 40444212-21 Вагон/Авто № 58063991
Вид документа о качестве 3.1 по ГОСТ 7566-2018 Прицеп №
Контейнер №

Грузополучатель: 9963
190647 195043

ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ "УПТК-65"
САНКТ-ПЕТЕРБУРГ Г РЯБОВСКОЕ Ш. 120 ЛИТЕР А

Наименование продукции: Сталь оцинкованная

№ п.п.	№ пози-ции	№ Партии-упаковки	Сорт	Группа кач-ва отделки по-ти	Марка по выплавке / марка по назначению	Точность изготовления		Размеры, мм	Кол-во	Масса (кг)		Кол-во метр в рулоне (по треб.)	Кол-во листов в пачке (по треб.)	Способ окраски (по треб.)	ГОСТ, ТУ
						По толщине	По ширине			Нетто	Брутто				
1.	1	5151008-1	1		/02	Б		0,5 1500	1	7600	7670			ПС	ГОСТ 14918-2020
2.	1	5151008-3	1		/02	Б		0,5 1500	1	7600	7670			ПС	ГОСТ 14918-2020
3.	1	5151008-4	1		/02	Б		0,5 1500	1	7760	7830			ПС	ГОСТ 14918-2020
4.	11	5152055-1	1		/02	Б		1,15 1250	1	8400	8470			ПС	ГОСТ 14918-2020
5.	11	5152055-3	1		/02	Б		1,15 1250	1	8700	8770			ПС	ГОСТ 14918-2020
6.	17	5151095-1	1		/280	Б		1,5 1250	1	7220	7290			ПС	ГОСТ 14918-2020
7.	17	5151095-2	1		/280	Б		1,5 1250	1	7200	7270			ПС	ГОСТ 14918-2020
8.	17	5151095-3	1		/280	Б		1,5 1250	1	7200	7270			ПС	ГОСТ 14918-2020
									8	61680	62240				

№ п.п.	№ Плавки	Химический анализ, %													
		C	Si	Mn	S	P	Al	Cr	Ni	Cu	Ti	N2	Nb		
1	2113968	.04	.02	.17	.019	.007	.036	.03	.02	.05	.001	.004	.001		
4	2163147	.04	.03	.28	.02	.012	.034	.03	.02	.04	.001	.003	.002		
6	2112648	.18	.03	.52	.008	.013	.036	.03	.02	.05	.001	.006	.001		

№ п.п.	№ Партия	Плоск-ть (по треб.)	Характер кромки	Предел тек-ти Н/мм	Врем. сопротивл. Н/мм ²	Относит. удл. %	Глубина офер-лунки, мм	Тип покрытия	Микроструктура (по требованию)		Класс покрытия	Узор кристалл изации	Кол. слоев	Смотка на гильзу	Специальная характеристика
									Велич. зерна	Блаз.цел.					
1	5151008	Б	НО		360	37		Ц			100	М		0	
2	5151008	Б	НО		360	37		Ц			100	М		0	
3	5151008	Б	НО		360	37		Ц			100	М		0	
4	5152055	Б	НО		355	34		Ц			100	М		0	
5	5152055	Б	НО		355	34		Ц			100	М		0	
6	5151095	Б	НО	360	440	31		Ц			140	М		0	
7	5151095	Б	НО	360	440	31		Ц			140	М		0	
8	5151095	Б	НО	360	440	31		Ц			140	М		0	

КОПИЯ ВЕРНА
ПОДПИСЬ _____
ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ
"ТВЭЛКОМ"
г. САНКТ-ПЕТЕРБУРГ

Тара: ШТ-2 поддон возврат. №2718

Упаковка: СХ. 11

Примечание: №договора: X190647/1-16

БЕЗ ПРАВА ОТГРУЗКИ НА ЭКСПОРТ

Указанная в сертификате продукция соответствует действующим в России стандартам и техническим условиям.
При переписке по вопросам качества ссылаться на номер сертификата.

Форма 53-13

Документ подписан электронной подписью
Номер: 0171A366008DACS5A1407C522929CDF7A3
Владелец: Чеботарева Елена Анатольевна
Срок действия: 10.12.2020 - 10.12.2021

5630



ООО «ЗМК «Центр МТС»

Юр. адрес: 195030, Санкт-Петербург г., Химиков ул., дом 18, литера А, помещенне 313, 314
 ИНН / КПП 7811722296/ 780601001 тел./фак (812) 980-80-46, 980-80-56
 E-mail: info@center-mts.ru Веб-сайт: www.center-mts.ru
 Р/сч. 40702810690470001528 в ПАО «БАНК «САИКТ-ПЕТЕРБУРГ» г. Санкт-Петербург
 К/сч. 30101810900000000790 БИК 044030790 ОКПО 36457689

Паспорт изделий

Изготовитель: ООО «ЗМК «Центр МТС»
 Заказчик: ООО «М.А.Д. Инжиниринг»
 Товарная накладная № 1017 от 10 сентября 2021г.
 Дата выдачи: 10 сентября 2021г.

Наименование изделия	Опора скользящая ТС-626.00.000-009 (Дн=194мм, Н=100мм) серия 5.903-13 в.8-95
Материал изделия	Ст.3
Номер партии	2/0178
Дата изготовления	09 сентября 2021г.
Количество шт. в партии	22
Масса ед., кг	6,8

Заключение: Изделия соответствуют требованиям серии 5.903-13 в.8-95
 Гарантийный срок эксплуатации – 24 месяца со дня получения продукции Заказчиком

Наименование изделия	Опора ТЗ.06 (Дн=89 мм) серия 4.903-10 вып.4
Материал изделия	Ст.3
Номер партии	2/0179
Дата изготовления	09 сентября 2021г.
Количество шт. в партии	2
Масса ед., кг	0,62

Заклучение: Изделия соответствуют требованиям серии 4.903-10 вып.4
 Гарантийный срок эксплуатации – 24 месяца со дня получения продукции Заказчиком



Инженер ОТК Белецкий Е.В./