



# ЕВРАЗИЙСКИЙ ЭКОНОМИЧЕСКИЙ СОЮЗ ДЕКЛАРАЦИЯ О СООТВЕТСТВИИ

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

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

**в лице** Исполнительного директора Дригули Игоря Владимировича

**заявляет, что** Арматура трубопроводная: Задвижки стальные литые клиновые с выдвижным шпинделем с ручным приводом, под электропривод, с редуктором, с типом присоединения фланцевое, приварное, 1, 2 категория оборудования в соответствии с Приложением № 1 ТР ТС 032/2013:

Для рабочих сред группы 1 для газов и паров:

- с упругим клином

PN 1,6 МПа, DN 50, 80, 100, 125, 150, 200;

PN 2,5 МПа, DN 50, 80, 100;

PN 4,0 МПа DN 50, 80, 100.

- с двухдисковым клином

PN 1,6 МПа DN 50, 80, 100, 125, 150, 200;

PN 2,5 МПа DN 50, 80, 100.

**изготовитель** Открытое акционерное общество «Муромский завод трубопроводной арматуры».

Место нахождения и адрес места осуществления деятельности по изготовлению продукции: 602264, Россия, Владимирская область, округ Муром, Радиозаводское шоссе, дом 10. Продукция изготовлена в соответствии с ТУ 3741-003-43179794-2009 «Задвижки клиновые PN 1,6 МПа, PN 2,5 МПа, PN 4,0 МПа. Технические условия».

Код ТН ВЭД ЕАЭС 8481 80 639 0

Серийный выпуск.

**соответствует требованиям**

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

**Декларация о соответствии принята на основании**

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

**Дополнительная информация**

Условия хранения - 4(Ж2), 7(Ж1) по ГОСТ 15150-69. Назначенный срок службы - 30 лет. Срок хранения до переконсервации - 3 года.

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

**Декларация о соответствии действительна с даты регистрации по 19.06.2024 включительно**



Дригуля Игорь Владимирович

(Ф.И.О. заявителя)

Регистрационный номер декларации о соответствии: ЕАЭС N RU Д-RU.OC12.B.00089/19

Дата регистрации декларации о соответствии: 20.06.2019

# ЕВРАЗИЙСКИЙ ЭКОНОМИЧЕСКИЙ СОЮЗ

## ПРИЛОЖЕНИЕ № 2 лист 1

### К ДЕКЛАРАЦИИ О СООТВЕТСТВИИ ЕАЭС N RU Д-RU.OC12.B.00089/19

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

1. ТУ 3741-003-43179794-2009 «Задвижки клиновые PN 1,6 МПа, PN 2,5 МПа, PN 4,0 МПа. Технические условия».
2. Руководство по монтажу, наладке, эксплуатации и техническому обслуживанию 3741-003.2-43179794-2010 РМ.
3. Обоснование безопасности 3741-003-43179794-2013 ОБ.
4. Паспорта:
  - 1) А040.100.291.00.00-20 ПС;
  - 2) А016.200.201.00.00-20 ПС.
5. Расчеты на прочность корпусных деталей: А040.100.291.00.00 РР, А016.200.201.00.00 РР.
6. Протоколы заводских испытаний задвижек: DN100 PN4,0МПа от 20.05.2019; DN200 PN1,6МПа 22.05.2019.
7. Сборочные чертежи: А040.100.291.00.00-20 СБ; А016.200.201.00.00-20 СБ.
8. Технологические регламенты и сведения о технологическом процессе:
  - Комплекты технологических процессов на изготовление задвижек: А040.100.291.00.00-20; А016.200.201.00.00-20;
  - Технологическая инструкция по ультразвуковому контролю №ТИ УК-02-2013;
  - Технологическая инструкция по визуальному и измерительному контролю (ВИК) № ТИ ВИК-01-2013;
  - Технологическая инструкция по капиллярному контролю (КК) арматуры трубопроводной № ТИ КК -01-2014.
9. Свидетельство аттестованной технологии наплавки в соответствии с требованиями РД 03-615-03: №АЦСТ-33-01374 от 05.04.2018, №АЦСТ-33-01372 от 05.04.2018, №АЦСТ-33-01350 от 12.10.2017, №АЦСТ-33-01347 от 12.10.2017.
10. Свидетельство об аттестации сварочных материалов в соответствии с требованиями РД 03-613-03: №АЦСМ-42-01962 от 10.02.2017, №АЦСМ-8-00670 от 06.06.2018.
11. Аттестованные специалисты сварочного производства:  
аттестационное удостоверение №ВВР-ГАЦ-I-20848- 1 уровень, аттестационное удостоверение №ВВР-ГАЦ-III-13655-3 уровень.
12. Сертификаты качества на основные материалы:
  - а) прокат:  
№ 9702-17 от 29.11.2017 (сталь 20Х13 диаметр 28 мм), № 1208-19 от 04.03.2019 (сталь 20Х13 диаметр 34 мм);
  - б) Отливки:
    - №237 от 30.04.2019 (корпус А040.100.201.11.01Л), №236 от 30.04.2019 (крышка А040.100.203.00.02Л.), №279 от 30.04.2019 (клин А040.100.201.21.01Л1);
    - №249 от 30.04.2019 (корпус А016.200.201.11.01Л), №248 от 30.04.2019 (крышка А016.200.203.00.01Л), №266 от 30.04.2019 (диск А016.200.201.20.01Л).
  - в) Сертификаты качества на проволоку для наплавки: №1856 от 03.10.2018 (проволока Св-07Х25Н13 диаметр 3,0); №828779П от 03.09.2018 (проволока Св-13Х25Т диаметр 4,0).
  - г) Сертификат качества на флюс №1057 от 03.04.2019 (АН-348А).



Заявитель

подпись

Дригуля Игорь Владимирович

(Ф.И.О. заявителя)