ЕВРАЗИЙСКИЙ ЭКОНОМИЧЕСКИЙ СОЮЗ

СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ

ЕАС

№ ЕАЭС RU C-DE.АЖ36.В.00213/21

Серия RU № 0309871

ОРГАН ПО СЕРТИФИКАЦИИ Общества с ограниченной ответственностью "Центр оценки качества продукции"
Место нахождения: 109316, РОССИЯ, город Москва, Волгоградский проспект, дом № 47, этаж 1, помещение 102
Адрес места осуществления деятельности: 109316, РОССИЯ, город Москва, Волгоградский проспект, дом № 47
Регистрационный номер аттестата аккредитации № RA.RU.11АЖ36, дата регистрации 05.05.2017 года.
Телефон: +7 4956423508 Адрес электронной почты: centrkach@gmail.com

ЗАЯВИТЕЛЬ Общество с ограниченной ответственностью «Гостнорм».
Место нахождения: 353907, Россия, Краснодарский край, город Новороссийск, шоссе Анапское, дом 15, офис 112
Адрес места осуществления деятельности: 353900, Россия, Краснодарский край, город Новороссийск, улица Новороссийской Республики, дом 14А, офис 25, основной государственный регистрационный номер 1082315002747.
Телефон: +7 (861) 7625966, Адрес электронной почты: gostnorm@bk.ru

ИЗГОТОВИТЕЛЬ «FONG`S EUROPE GMBH».
Место нахождения и адрес места осуществления деятельности по изготовлению продукции: Германия, Milchgrundstrasse, 32, 74523, Schwaebisch Hall
Филиал: «FONG'S NATIONAL ENGINEERING (SHENZHEN) CO. LTD» Китай, 17-19 Lixin Road, Danzhutou Zone, Nanwan Sub-District, Longgang District, Shenzhen, Guangdong, P.R.C., Postal Code 518114
Филиал: «FONG'S NATIONAL ENGINEERING (GUANGDONG) CO., LTD.» Китай, 9 Xiangshan Avenue, Cuiheng New District, Zhongshan City, Guangdong Province, P.R.C., Postal Code 528437

ПРОДУКЦИЯ Сосуды и аппараты, работающие под избыточным давлением в составе красильных машин, сушильных аппаратов, подготовительных котлов и аккумуляторных резервуаров, рабочая среда групп 1, 2 (вода, краситель, пар), 3-я, 4-я категории оборудования согласно Приложению № 1 ТР ТС 032/2013. Серии, типы, документация по которой выпускается продукция, согласно приложениям бланки №№ 0814173, 0814174.
Продукция изготовлена в соответствии с документацией: Директива 2014/68/EU «О безопасности оборудования, работающего под избыточным давлением»; AD2000 «Свод правил по проектированию, изготовлению и проверке оборудования, работающего под давлением»; BS PD 5500:2018 «Технические условия для сосудов, работающих под давлением, сваренных плавлением без огневого подвода теплоты»; серия стандартов EN 13445 «Сосуды, работающие под давлением без огневого подвода теплоты»; ГОСТ 34347-2017 «Сосуды и аппараты стальные сварные. Общие технические условия».
Серийный выпуск.

КОД ТН ВЭД ЕАЭС 7309 00 590 0

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

СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ ВЫДАН НА ОСНОВАНИИ протоколов испытаний №№ 087-21, 088-21, 089-21, 090-21, 091-21, 092-21, 093-21 от 19.05.2021 года, выданных Испытательной лабораторией Негосударственного образовательного учреждения дополнительного профессионального образования "Международная промышленная академия", аттестат аккредитации РОСС RU.0001.21МР46
Акта о результатах анализа состояния производства № 191/ТРТС/РА от 17.11.2020 года
Документов, представленных заявителем, в качестве доказательства соответствия продукции требованиям Технического регламента Таможенного союза «О безопасности оборудования, работающего под избыточным давлением» (ТР ТС 032/2013) согласно приложениям бланки №№ 0814175, 0814176.
Схема сертификации: 1с.

ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ Соответствие продукции требованиям технического регламента Таможенного союза «О безопасности оборудования, работающего под избыточным давлением» (ТР ТС 032/2013) обеспечивается путем выполнения требований ГОСТ 34347-2017 «Сосуды и аппараты стальные сварные. Общие технические условия». Условия и сроки хранения продукции в соответствии с прилагаемой эксплуатационной документацией.
Гарантийный срок эксплуатации: для «FONG`S EUROPE GMBH» - 12 месяцев со дня ввода в эксплуатацию, но не более 18 месяцев со дня поставки; для «FONG'S NATIONAL ENGINEERING (SHENZHEN) CO. LTD» - 12 месяцев со дня ввода в эксплуатацию, но не более 14 месяцев со дня поставки.
Расчетный срок службы, лет – 10, назначенный срок службы, лет – 15.

СРОК ДЕЙСТВИЯ С 04.06.2021 **ПО** 03.06.2026 **ВКЛЮЧИТЕЛЬНО**

Руководитель (уполномоченное лицо) органа по сертификации (подпись) Рыжкова Светлана Юрьевна (Ф.И.О.)

М.П.

Эксперт (эксперт-аудитор) (эксперты (эксперты-аудиторы)) (подпись) Сажченко Дмитрий Евгеньевич (Ф.И.О.)

АО «Опцион», Москва, 2020 г., «Б», ТЗ № 334

ЕВРАЗИЙСКИЙ ЭКОНОМИЧЕСКИЙ СОЮЗ

ПРИЛОЖЕНИЕ

К СЕРТИФИКАТУ СООТВЕТСТВИЯ № ЕАЭС RU C-DE.АЖ36.В.00213/21

Серия RU № 0814173

Перечень продукции, на которую распространяется действие сертификата соответствия

Код (коды) ТН ВЭД ЕАЭС	Наименование, типы, марки, модели продукции, составные части изделия или комплекса	Обозначение документации, по которой выпускается продукция
7309 00 590 0	Сосуды и аппараты, работающие под избыточным давлением в составе красильных машин, сушильных аппаратов, подготовительных котлов и аккумуляторных резервуаров, с температурой рабочей среды от 140°С до 173 °С, рабочая среда групп 1, 2 (вода, краситель, пар), 3-я, 4-я категории оборудования согласно Приложению № 1 ТР ТС 032/2013: Сосуды и аппараты, работающие под избыточным давлением в составе красильных машин, температура рабочей среды до 140 °С: - серия 1, типы: - SUPERWIN, вместимостью до 20,0 м³, максимально допустимым рабочим давлением до 0,44 МПа; - LABWIN, вместимостью до 2 х 0,08м³, максимально допустимым рабочим давлением до 0,52 МПа; - HRL, вместимостью до 13,5 м³, максимально допустимым рабочим давлением до 0,45 МПа; - MULTIFLEX, вместимостью до 3 х 0,155 м³, максимально допустимым рабочим давлением до 0,45 МПа; - ALLWIN вместимостью до 2 х 20,5 м³, максимально допустимым рабочим давлением до 0,52 МПа; - серия 2, типы: - TOWEL-8, вместимостью до 6 х 6,76 м ³, максимально допустимым рабочим давлением до 0,35 МПа; - TOWELTEC, вместимостью до 39,0 м³, максимально допустимым рабочим давлением до 0,3 МПа; Сосуды и аппараты, работающие под избыточным давлением в составе красильных машин, сушильных аппаратов, подготовительных котлов и аккумуляторных резервуаров, с температурой рабочей среды от 140°С до 173 °С - JUMBOTEC, вместимостью до 39,0 м³, максимально допустимым рабочим давлением до 0,3 МПа; - JUMBOTOWEL-38 вместимостью до 0,2 м³, максимально допустимым рабочим давлением до 0,75 МПа; - MIDITEC, вместимостью до 30,0 м³, максимально допустимым рабочим давлением до 0,3 МПа; - MINITEC, вместимостью до 25,0 м³, максимально допустимым рабочим давлением до 0,3 МПа; - TSF вместимостью до 30,0 м³, максимально допустимым рабочим давлением до 0,3 МПа; - TEC 38 вместимостью до 0,2 м³, максимально допустимым рабочим давлением до 0,75 МПа; - TECWIN вместимостью до 48,5 м³, максимально допустимым рабочим давлением до 0,3 МПа; - TOWELWIN вместимостью до 25 м³, максимально допустимым рабочим давлением до 0,3 МПа; - серия 3, типы: - ALLFIT, вместимостью до 2 х 1,65 м³, максимально допустимым рабочим давлением до 0,35 МПа; - ECO, вместимостью до 6 х 6,76 м³, максимально допустимым рабочим давлением до 0,35 МПа; - GENTLEFLOW, вместимостью до 25,0 м³, максимально допустимым рабочим давлением до 0,35 МПа; - LTM, вместимостью до 4 х7,6м³, максимально допустимым рабочим давлением до 0,3 МПа; - DYECOWIN вместимостью до 4 х 7,44 м³, максимально допустимым рабочим давлением до 0,35 МПа; - серия 4, типы: - HST, вместимостью до 12,1 м³, максимально допустимым рабочим давлением до 0,45 МПа; - CBS, вместимостью до 18,5 м³, максимально допустимым рабочим давлением до 0,52 МПа; - серия 5, типы:	Директива 2014/68/EU «Оборудование, работающее под давлением»; AD 2000 «Правила проектирования, изготовления, проверки и безопасной эксплуатации оборудования, работающего под давлением; BS PD 5500:2018 «Технические условия для сосудов, работающих под давлением, сваренных плавлением без огневого подвода теплоты»; серия стандартов EN 13445 «Сосуды, работающие под давлением без огневого подвода теплоты»; ГОСТ 34347-2017 «Сосуды и аппараты стальные сварные. Общие технические условия»

Руководитель (уполномоченное лицо) органа по сертификации (подпись) Рыжкова Светлана Юрьевна (Ф.И.О.)

М.П.

Эксперт (эксперт-аудитор) (эксперты (эксперты-аудиторы)) (подпись) Сажченко Дмитрий Евгеньевич (Ф.И.О.)

АО «Опцион», Москва, 2020 г., «Б», ТЗ № 33

ЕВРАЗИЙСКИЙ ЭКОНОМИЧЕСКИЙ СОЮЗ

ПРИЛОЖЕНИЕ

К СЕРТИФИКАТУ СООТВЕТСТВИЯ № ЕАЭС RU C-DE.АЖ36.В.00213/21

Серия RU № 0814174

Перечень продукции, на которую распространяется действие сертификата соответствия

Код (коды) ТН ВЭД ЕАЭС	Наименование, типы, марки, модели продукции, составные части изделия или комплекса	Обозначение документации, по которой выпускается продукция
	- SYN, вместимостью до 31,5 м³, максимально допустимым рабочим давлением до 0,3 МПа; Сосуды и аппараты, работающие под избыточным давлением в составе красильных машин, сушильных аппаратов, подготовительных котлов и аккумуляторных резервуаров, с температурой рабочей среды от 140°С до 174 °С - AIRJETWIN вместимостью до 40,4 м³, максимально допустимым рабочим давлением до 0,3 МПа; вместимостью до 29,76м³, максимально допустимым рабочим давлением до 0,35 МПа; - серия 6, типы: - RD, вместимостью до 5,713 м³, максимально допустимым рабочим давлением до 0,66 МПа; - DRYING CYLINDER, вместимостью до 1,83 м³, максимально допустимым рабочим давлением до 0,45 МПа; - POWERDRY вместимостью до 10 м³, максимально допустимым рабочим давлением до 0,52 МПа - серия 7, типы: - HT-L, HT-O, HT-R, вместимостью до 26,0 м³, максимально допустимым рабочим давлением до 0,315 МПа; - XH-L, XH-O, XH-R для аккумуляторных резервуаров, вместимостью до 2,94 м³, максимально допустимым рабочим давлением до 0,63 МПа	

Руководитель (уполномоченное лицо) органа по сертификации _____ (подпись) Выжкова Светлана Юрьевна (Ф.И.О.)

М.П.

Эксперт (эксперт-аудитор) (эксперты (эксперты-аудиторы)) _____ (подпись) Сажченко Дмитрий Евгеньевич (Ф.И.О.)

Общество с ограниченной ответственностью ОГРН 1167746863756 «Центр оценки Качества продукции» * МОСКВА *

АО «Опцион», Москва, 2020 г., «Б». ТЗ № 3

ЕВРАЗИЙСКИЙ ЭКОНОМИЧЕСКИЙ СОЮЗ

ПРИЛОЖЕНИЕ

К СЕРТИФИКАТУ СООТВЕТСТВИЯ № ЕАЭС RU C-DE.АЖ36.В.00213/21

Серия RU № 0814175

Сведения по сертификату соответствия
Документы, представленные заявителем, в качестве доказательства соответствия продукции требованиям Технического регламента Таможенного союза «О безопасности оборудования, работающего под избыточным давлением» (ТР ТС 032/2013): 1. Сосуды и аппараты, работающие под избыточным давлением в составе красильных машин, сушильных аппаратов, подготовительных котлов и аккумуляторных резервуаров. Обоснование безопасности. FONG'S.ОБ. 2. Паспорт сосуда, сосуда с расчетным давлением свыше 0,05 МПа и/или под вакуумом. Сосуд под давлением, (автоклав) в составе высокотемпературной упаковочной красящей машины т.м. FONG´S® типа ALLWIN, заводской номер 45039475-Т. 3. Паспорт сосуда, сосуда с расчетным давлением свыше 0,05 МПа и/или под вакуумом. Сосуд под давлением (автоклав), в составе машины высокотемпературной красящей ткани на навоях т.м. FONG´S® типа CBS, заводской № 45039476 Т. 4. Паспорт сосуда, сосуда с расчетным давлением свыше 0,05 МПа и/или под вакуумом. Сушильный барабан, тип Drying Cylinder, заводской номер 45039456 Т1. 5. Паспорт сосуда, сосуда с расчетным давлением свыше 0,05 МПа и/или под вакуумом. Сосуд под давлением (автоклав), в составе продольного трубного красильного аппарата т.м. THEN-SUPRATEC® типа LTM заводской номер 3113898-1. 6. Паспорт сосуда, сосуда с расчетным давлением свыше 0,05 МПа и/или под вакуумом. Сосуд под давлением (автоклав), в составе красильной машины т.м. THEN-AIRFLOW® типа SYN, заводской номер 3114104-1. 7. Паспорт сосуда, сосуда с расчетным давлением свыше 0,05 МПа и/или под вакуумом. Сосуд под давлением (автоклав), в составе гидравлической высокотемпературной красящей машины т.м. THEN-SMARTFLOW® типа TSF, заводской номер 3114095-1. 8. Паспорт сосуда, сосуда с расчетным давлением свыше 0,05 МПа и/или под вакуумом. Сосуд под давлением (автоклав), в составе машины вакуумного кондиционирования и термофиксации т.м. XORELLA® типа HT-R, заводской № 45039497 Т. 9. Руководство по эксплуатации. Продольный трубный красильный аппарат т.м. THEN-SUPRATEC® тип LTM № 3113898-1РЭ. Версия: 1.0. 10. Руководство по эксплуатации. Гидравлическая высокотемпературная красящая машина т.м. THEN-SMARTFLOW® тип TSF № 3114095-1РЭ. Версия: 1.3. 11. Руководство по эксплуатации. Красильная машина т.м. THEN-AIRFLOW® тип SYN. № 3114104-1РЭ. Версия: 2.1 12. Машина вакуумного кондиционирования и термофиксации т.м. XORELLA® тип HT-R. Руководство по эксплуатации. Версия: 4.0. 13. Высокотемпературная красящая машина ткани на навоях т.м. FONG´S® тип CBS. Руководство по эксплуатации. Документ: EV.1311.CBS. Издание: 4. 14. Высокотемпературная паковочная красящая машина т.м. FONG´S® тип ALLWIN. Руководство по эксплуатации. Документ: EV.1113.ALLWIN A. Издание: 5. 15. Руководство по эксплуатации. Сушильный барабан № 45039456-РЭ. Версия: 1.0. 16. Сборочные чертежи: № D20330, № AAD000980 R00; № ACC249 R06, № AAD000977 R00, № D21184, № D21011, AAD000712 R09. 17. Расчеты на прочность: ALLWIN 53 № 4D02177 R6 от 09.06.2016; CBS1600 № 6D21002R0; чертеж № AAD00977№ 3D20013 R0 от 04.12.2020; тип SYN от 21.05.2015; тип LTM1, чертеж № D21011 от 02.07.2018; тип NSF-2 чертеж № D21184 от 21.03.2019; тип DRYING CYLINDER № 6D07087R9, чертеж № AAD000712 R09. 18. Протоколы гидравлических испытаний: ALLWIN серийный № 45039475 Т от 16.11.2020; CBS1600 серийный № 45039476 Т от 10.12.2020; HT-R серийный № 45039497 Т от 30.11.2020; LTM серийный № 3113898-1 от 17.11.2020; ; TSF 2 серийный № 3114095-1 от 17.11.2020; SYN 600 G2 серийный № 3114104-1 от 17.11.2020; DRYING CYLINDER № 45039456 Т1 от 22.10.2020. 19. Протоколы неразрушающего контроля сварных соединений сосуда типа ALWIN-53, заводской номер 45039475-Т: - протокол заводского радиографического контроля от 16.11.2020; - протокол заводского капиллярного (цветного) контроля от 17.11.2020. 20. Протоколы неразрушающего контроля сварных соединений сосуда типа CBS 1600, заводской номер 45039476: - протокол заводского капиллярного (цветного) контроля от 10.12.2020; - протокол заводского радиографического контроля от 10.12.2020. 21. Протоколы неразрушающего контроля сварных соединений сосуда типа Drying Cylinder, заводской номер 45039456 Т1: - заводской протокол измерения размеров и визуального контроля от 22.10.2020; - протоколы заводского радиографического контроля №№ KSM/QD2608, KSM/QD2609 от 08.10.2020; - протокол заводского капиллярного (цветного) контроля № KSM/QD2607 от 10.10.2020, от 13.10.2020. 22. Протоколы неразрушающего контроля сварных соединений сосуда Dye autoclave, тип LTM 150-1, заводской номер 3113898 -1: - протокол заводского радиографического контроля от 22.08.2018; - протокол заводского капиллярного (цветного) контроля от 22.08.2018. 23. Протоколы неразрушающего контроля сварных соединений сосуда Dye autoclave, тип SYN 600 G2, заводской номер 3114104-1: - протоколы заводского радиографического контроля от 25.01.2019, от 06.09.2018;

Руководитель (уполномоченное лицо) органа по сертификации (подпись) Рыжкова Светлана Юрьевна (Ф.И.О.)

М.П.

Эксперт (эксперт-аудитор) (эксперты (эксперты-аудиторы)) (подпись) Сажненко Дмитрий Евгеньевич (Ф.И.О.)

Общество с ограниченной ответственностью «Центр оценки качества продукции» 1167746831356 МОСКВА

АО «Опцион», Москва, 2020 г., «Б», ТЗ № 334.

ЕВРАЗИЙСКИЙ ЭКОНОМИЧЕСКИЙ СОЮЗ

ПРИЛОЖЕНИЕ

К СЕРТИФИКАТУ СООТВЕТСТВИЯ № ЕАЭС RU C-DE.АЖ36.В.00213/21

Серия RU № 0814176

Сведения по сертификату соответствия
- протокол заводского капиллярного (цветного) контроля от 25.01.2019. 24. Протоколы неразрушающего контроля сварных соединений сосуда Dye autoclave, тип TSF 2, заводской номер 3114095-1: - протоколы заводского визуального контроля и контроля размеров от 25.02.2019; - протоколы заводского радиографического контроля от 04.03.2019; - протокол заводского капиллярного (цветного) контроля от 01.02.2019. 25. Протоколы неразрушающего контроля сварных соединений сосуда Dye autoclave, тип HT-R, заводской номер 45039497 T: - протоколы заводского радиографического контроля от 30.11.2020; - протокол заводского капиллярного (цветного) контроля от 30.11.2020. 26. Расчеты пропускной способности предохранительных клапанов сосуда ALLWIN-53(9A) заводской № 4503947: теплообменника; корпуса. 27. Расчеты пропускной способности предохранительных клапанов сосуда CBS1600(16A) заводской № 45039476: теплообменника; корпуса. 28. Расчет пропускной способности предохранительного клапана корпуса сосуда HT-R(1.8X4.0) заводской № 45039497. 29. Расчет пропускной способности предохранительного клапана сосуда Drying Cylinder, заводской номер 45039456T1. 30. Расчет пропускной способности предохранительного клапана сосуда LTM, заводской № 3113898-1. 31. Расчет пропускной способности предохранительного клапана сосуда SYN, заводской № 3114104-1. 32. Расчет пропускной способности предохранительного клапана сосуда TSF2, заводской № 3114095-1. 33. Сертификаты качества на материалы, в том числе на присадочные материалы. 34. Документы, подтверждающие квалификацию специалистов сварочного производства. 35. Сварочные процедуры: - идентификация и записи о сварке, сварочные инструкции сосуда тип SYN; - идентификация и записи процедуры сварки, сварочные инструкции сосуда тип TSF2; - идентификация и записи процедуры сварки, сварочные инструкции сосуда тип LTM; - сварочные инструкции сосуда тип Drying cylinder; - сварочные инструкции сосуда тип ALLWIN; - сварочные инструкции сосуда тип CBS; - сварочные инструкции сосуда тип HT-R. 36. Сертификат соответствия системы менеджмента качества требованиям стандарта ISO 9001:2015 № 12 100 49429 TMS от 23.01.2018, выданный органом по сертификации «TÜV Management Service GmbH». 37. Сертификат № DGR-0036-QS-1176-20 от 27.11.2020, подтверждающий, что в «FONG'S EUROPE GMBH» внедрено, работает и поддерживается качество и система обеспечения безопасности, как описано в оборудовании, работающем под давлением Directive 2014/68/EUAnnex III, Module H/H1, в части разработки, производства и продажи красильного оборудования для текстильной промышленности, сертификат выдан органом по сертификации «TÜV SÜD Industrie Service GmbH», нотифицированным органом в частидирективы для оборудования, работающего под давлением (PED). 38. Лицензия продукции для специального оборудования Китайской Народной Республики № TS2200E23-2021 от 31.10.2019, выдана компании «FONG'S EUROPE GMBH».

Руководитель (уполномоченное лицо) органа по сертификации _____ (подпись) Рыжкова Светлана Юрьевна (Ф.И.О.)

М.П.

Эксперт (эксперт-аудитор) (эксперты (эксперты-аудиторы)) _____ (подпись) Гажченко Дмитрий Евгеньевич (Ф.И.О.)

Общество с ограниченной ответственностью ОГРН 1077746837156 «Центр оценки Качества продукции» * МОСКВА *

АО «Опцион», Москва, 2020 г., «Б», ТЗ № 334.