

# ДОБРОВОЛЬНАЯ СЕРТИФИКАЦИЯ ПРОДУКЦИИ

## СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ

№ РОСС RU.HB63.H00025/21

Срок действия с 21.10.2021 по 20.10.2024

№ 0070567

**ОРГАН ПО СЕРТИФИКАЦИИ** рег.№ RA.RU.11HB63, Орган по сертификации Общества с ограниченной ответственностью "НИЦ ТЕСТ", 123308, РОССИЯ, город Москва, улица 3-Я Хорошёвская, дом 2, строение 1, этаж 3, помещение 21, комната 2, офис 5, Тел: +7 9651234170, E-mail: ooo.nictest@gmail.com

**ПРОДУКЦИЯ** Трубы стальные электросварные прямошовные, наружным диаметром от 21,3 до 159мм, толщиной стенки от 1,5 до 6,0мм  
Серийный выпуск

код ОК  
Код ОК 034-2014  
(КПЕС 2008)  
24.20.13.130

**СООТВЕТСТВУЕТ ТРЕБОВАНИЯМ НОРМАТИВНЫХ ДОКУМЕНТОВ**  
ГОСТ 10704-91 – «Трубы стальные электросварные сортамент» ГОСТ 10705-80 «Трубы стальные электросварные. Технические условия».

код ТН ВЭД  
730630 770 8

**ИЗГОТОВИТЕЛЬ** ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ "ТРУБНЫЙ ЗАВОД"  
Место нахождения: 141070, Россия, область Московская, город Королёв, улица Калининградская, Дом 28, ИНН 5018177696

Адрес места осуществления деятельности по изготовлению продукции: 141281, , Россия, область Московская, город Ивантеевка, ул. Заречная, д. 2

**СЕРТИФИКАТ ВЫДАН** ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ "ТРУБНЫЙ ЗАВОД"

Место нахождения: 141070, Россия, область Московская, город Королёв, улица Калининградская, Дом 28  
Телефон: 8(495)739-94-74 Адрес электронной почты: tuchkov.e@ktzholding.ru

**НА ОСНОВАНИИ** Протокола испытаний № 2021-SP2-10-1796 от 20.10.2021 года, выданного Испытательной лабораторией «РОНДО» ООО «РОНДО» (регистрационный номер аттестата аккредитации РОСС RU.32452.04ЦИАЮ.005)

Акта о результатах анализа состояния производства № 20210827-01 от 30.09.2021 года

**ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ**

Схема сертификации: 1с.



Руководитель органа

Эксперт

*Бизюкова*  
подпись  
*М.М. Доровин*  
подпись



Н.Ю. Бизюкова  
инициалы, фамилия  
М.М. Доровин  
инициалы, фамилия

Сертификат не применяется при обязательной сертификации



## СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ

№ ЕАЭС RU C-RU.MX24.B.00296/20

Серия **RU** № **0249512**

**ОРГАН ПО СЕРТИФИКАЦИИ** продукции Общества с ограниченной ответственностью Экспертной организации "Инженерная безопасность". Место нахождения: 109377, Российская Федерация, город Москва, Рязанский проспект, дом 32, корпус 3, помещение 202. Адрес места осуществления деятельности: 109377, Российская Федерация, город Москва, Рязанский проспект, дом 32, корпус 3, офис 202. Телефон: +7 (495) 641-22-57, адрес электронной почты: info@esafety.su. Аттестат аккредитации № RA.RU.11MX24, зарегистрирован 21.09.2015.

**ЗАЯВИТЕЛЬ** Акционерное общество "Выксунский металлургический завод".  
Основной государственный регистрационный номер: 1025201632610. Место нахождения и адрес места осуществления деятельности: 607061, Нижегородская область, город Выкса, улица Братьев Баташевых, дом 45, Российская Федерация. Телефон: +7 (800) 250-11-50, адрес электронной почты: vmz@vsw.ru.

**ИЗГОТОВИТЕЛЬ** Акционерное общество "Выксунский металлургический завод".  
Место нахождения и адрес места осуществления деятельности по изготовлению продукции: 607061, Нижегородская область, город Выкса, улица Братьев Баташевых, дом 45, Российская Федерация.

**ПРОДУКЦИЯ** Элементы технологических трубопроводов, работающие под избыточным давлением: трубы стальные электросварные прямошовные общего назначения, номинальным диаметром от 500 мм до 1400 мм, максимально допустимым рабочим давлением свыше 0,05 МПа до 11,8 МПа, предназначенные для работы с газами и парами групп 1 и 2, категория оборудования 3 в соответствии с приложением номер 1 технического регламента Таможенного союза ТР ТС 032/2013 "О безопасности оборудования, работающего под избыточным давлением".

Продукция изготовлена в соответствии с ГОСТ 10706-76 "Трубы стальные электросварные прямошовные. Технические требования".

Серийный выпуск.

**КОД ТН ВЭД ЕАЭС** 7305 31 000 0, 7306 30 770 8, 7306 30 800 0.

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

**СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ ВЫДАН НА ОСНОВАНИИ** документов согласно приложению к сертификату соответствия (бланк № 0758097).

Схема сертификации: 1с.

**ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ** Соответствие оборудования обеспечивается путем непосредственного выполнения требований технического регламента Таможенного союза ТР ТС 032/2013 "О безопасности оборудования, работающего под избыточным давлением". Условия хранения: в закрытых помещениях на стеллажах или площадках открытого хранения по ГОСТ 10692. Назначенный срок хранения: от 6 месяцев до 20 лет (срок хранения зависит от конкретной партии труб и указывается в паспорте). Назначенный срок службы: 20 лет.

**СРОК ДЕЙСТВИЯ С** 27.07.2020

**ПО** 26.07.2023

**ВКЛЮЧИТЕЛЬНО**

Руководитель (уполномоченное лицо) органа по сертификации

(подпись)

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

(подпись)

Чаговец Сергей Валерьевич

(Ф.И.О.)

Соляников Юрий Валерьевич

(Ф.И.О.)

- perioada de mobilizare este de 5 zile lucrătoare.

Data completării: 12.04.2022

Mirzaghitev Victor, director firma

(Numele, prenumele și funcția persoanei)

## ПРИЛОЖЕНИЕ

К СЕРТИФИКАТУ СООТВЕТСТВИЯ № ЕАЭС RU C-RU.MX24.B.00296/20

SRL "Mirzaghitev & Co"

авторизате să reprezinte operatorul economic)

Серия RU № 0758097

Лист № 1 из 1

(semnatura) și L.Ş.

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

- обоснование безопасности ВМЗ.00.00.001 ОБ от 03.02.2019;
- ГОСТ 10706-76 Трубы стальные электросварные прямошовные. Технические требования" от 01.01.1978;
- руководство по эксплуатации ВМЗ.00.00.001 РЭ от 09.04.2015;
- паспорта ПС 10706-76 (партия 1018) от 21.05.2019, ПС 10706-76 (партия 145) от 10.02.2020;
- протоколы расчета на прочность № РП 10706-76 от 03.02.2020, № РП 10706-76 от 14.05.2019;
- сведения о технологическом процессе производства труб в Акционерном обществе "Выксунский металлургический завод";
- сведения об испытаниях, проведенных в Акционерном обществе "Выксунский металлургический завод": диаграммы гидротестирования без номеров от 21.05.2020, от 09.02.2020, протоколы механического испытания основного металла № 42-05722 (2019) от 21.05.2019, № 42-00763 (2020) от 10.02.2020, протоколы механического испытания сварного шва № 43-02930 (2019) от 21.05.2019, № 43-00541 (2020) от 09.02.2020,
- результаты ультразвукового контроля без номеров от 21.05.2019, от 09.02.2020;
- свидетельство об аттестации сварочных материалов в соответствии с требованиями РД 03-613-03: АЦСМ-42-02676 от 21.06.2019;
- свидетельство об аттестации сварочного оборудования в соответствии с требованиями РД 03-614-03: № АЦСО-14-02457 от 16.12.2019;
- свидетельство о готовности организации-заявителя к использованию аттестованной технологии сварки в соответствии с требованиями РД 03-615-03: № АЦСТ-17-01116 от 15.09.2016;
- документы, подтверждающие квалификацию специалистов и персонала (удостоверения специалистов сварочного производства № ВВР-ГАЦ-I-22485 от 17.02.2020, № ВВР-ГАЦ-I-22478 от 17.02.2020; квалификационные удостоверения специалистов неразрушающего контроля № НАОП-0001-38399 от 13.12.2019, № 0009-30-12207 от 01.10.2018);
- сертификат качества № 1827/20 от 17.01.2020 на металлопрокат для производства трубной продукции по ГОСТ 10706-76;
- сертификат соответствия системы менеджмента качества требованиям стандарта ISO 9001:2015 № 18.0463.026 от 17.04.2018, действителен до 17.04.2021, выдан органом по сертификации систем менеджмента качества Ассоциации по сертификации "Русский Регистр", город Санкт-Петербург (Российская Федерация);
- акт о результатах анализа состояния производства № 00114/ТРС от 07.07.2020, проведенного органом по сертификации Общества с ограниченной ответственностью Экспертной организации "Инженерная безопасность" (аттестат аккредитации № RA.RU.11MX24 от 21.09.2015);
- протоколы сертификационных испытаний №№ 2802/2020, 2806/2020 от 22.07.2020, выданные Испытательной лабораторией Общества с ограниченной ответственностью "ТЕСТ-ИНЖИНИРИНГ" (аттестат аккредитации № RA.RU.21MP40).

Руководитель (уполномоченное лицо) органа по сертификации

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

(подпись)



(подпись)

Чаповец Сергей Валдимович

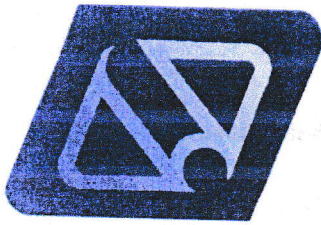
(Ф.И.О.)

Соляников Юрий Валерьевич

(Ф.И.О.)



При переписке по вопросам качества ссылайтесь на номер сертификата



# СЕРТИФИКАТ КАЧЕСТВА №14361/1966

Заказчик

ООО "Королевский трубный завод"

Заказ

11.04.2021 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	ОК360В	СтЗсп	13340001966	206882	133x4,0-12000	378	4 536		12,73

Химический состав металла соответствует данным предприятия - изготовителя

№ п/п	Массовая доля элементов										
	C%	Si%	Mn%	S%	P%	Cr%	Ni%	Cu%	N2%	Al%	As%
1	16,00	20,00	45,00	9,00	12,00	3,00	2,00	6,00	6,00	*100	*100

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 KCV 20	При Т, С KCU -20	После мех. стар.	Сплюсцивание ГОСТ 8695-75	Раздача ГОСТ 8694-75	Загиб ГОСТ 3728-78		
1	445	30	310	95	94	81	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".
- Продукция соответствует единым санитарно-эпидемиологическим и гигиеническим требованиям.
- 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

11.04.2021 г.

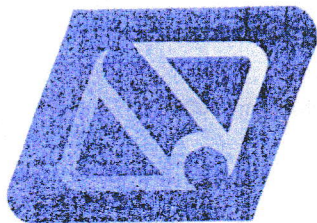
Ответственный исполнитель

*Ширкова*

/Ширкова С.А./



При перелиске по вопросам качества ссылаться на номер сертификата



## СЕРТИФИКАТ КАЧЕСТВА №14593/318

Заказчик

ООО "Королевский трубный завод"

Заказ

18.10.2021 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	-	20	15950000318	2122393	159x5,0-12000	192	2 304		18,99

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	19,00	19,00	43,00	18,00	15,00	3,00	2,00	7,00	5,00	3,70	

Механические свойства металла и технологические испытания труб

№ п/п	Механические испытания			Ударная вязкость, Дж/см <sup>2</sup>		Технологические испытания			Гидро-испытания ГОСТ 3845-17 30 кгс/см <sup>2</sup>	Термо-обработка	
	Временное сопротивление, Н/мм <sup>2</sup>	Относительное удлинение, %	Предел текучести, Н/мм <sup>2</sup>	При Т, С КСV 20	При Т, С КСV -40	КСU+20 После мех. стар.	Сплюсцование ГОСТ 8695-75	Раздача ГОСТ 8694-75			Загиб ГОСТ 3728-78
1	480	35	305	-	87	-	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".
- Продукция соответствует единым санитарно-эпидемиологическим и гигиеническим требованиям.
- 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

18.10.2021 г.

Ответственный исполнитель

*Ширкова*

/Ширкова С.А./



## СЕРТИФИКАТ КАЧЕСТВА №22409/71

Заказчик

ООО "Королевский трубный завод"



Заказ

25.10.2021 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	-	20	21980000071	2120949	219x8,0-12000	196	2 352		41,63

Химический состав металла соответствует данным предприятия - изготовителя

№ п/п	Массовая доля элементов										
	C%	Si%	Mn%	S%	P%	Cr%	Ni%	Cu%	N2%	Al%	As%
1	18,00	21,00	42,00	15,00	13,00	3,00	2,00	4,00	6,00	4,20	

Механические свойства металла и технологические испытания труб

№ п/п	Механические испытания			Ударная вязкость, Дж/см2			Технологические испытания			Гидроиспытания ГОСТ 3845-17 30 кгс/см2	Термообработка
	Временное сопротивление, Н/мм2	Относительное удлинение, %	Предел текучести, Н/мм2	При Т, С KCV 20	При Т, С KCU -40	KCU+20 После мех. стар.	Сплюсывание ГОСТ 8695-75	Раздача ГОСТ 8694-75	Загиб ГОСТ 3728-78		
1	450	33	335	-	101	-	уд	-	-	уд	Без т/о

Примечание:

- 100% неразрушающий контроль качества шва вихретоковым методом.
- 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 отпусаются по теоретическому весу.
- По согласованию изготовителя с потребителем допускается изготовление труб других размеров.

Дата выписки сертификата

25.10.2021 г.



Ответственный исполнитель

/Кириллова Л.Н./



## СЕРТИФИКАТ КАЧЕСТВА №22507/90

Заказчик ООО "Королевский трубный завод"



Заказ 24.11.2021 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	-	20	2736000090	2124059	273x6,0-12000	196	2 352		39,51

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	18,00	22,00	41,00	13,00	11,00	3,00	2,00	3,00	4,00	4,80	

Механические свойства металла и технологические испытания труб

№ п/п	Механические испытания			Ударная вязкость, Дж/см2			Технологические испытания			Гидроиспытания ГОСТ 3845-17 30 кгс/см2	Термообработка
	Временное сопротивление, Н/мм2	Относительное удлинение, %	Предел текучести, Н/мм2	При Т, С КСV 20	При Т, С КСV -40	КСV+20 После мех. стар.	Сплюсцование ГОСТ 8695-75	Раздача ГОСТ 8694-75	Загиб ГОСТ 3728-78		
1	460	34	290	-	112	-	УД	-	-	УД	Без т/о

Примечание:

- 100% неразрушающий контроль качества шва вихретоковым методом.
- 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.

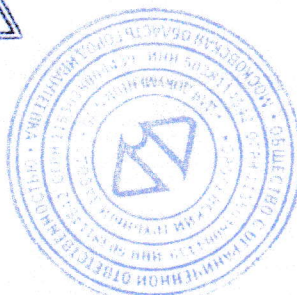
Дата выписки сертификата

24.11.2021 г.



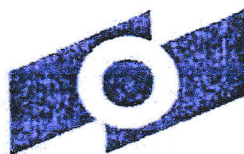
Ответственный исполнитель

/Кириллова Л.Н./





**ВЫКУНСКИЙ**  
МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ ЗАВОД



**ОБЪЕДИНЕННАЯ**  
**МЕТАЛЛУРГИЧЕСКАЯ**  
**КОМПАНИЯ**

Лист 1 Листов: 2

ОАО "ВМЗ" г. Выкса  
СЕРТИФИКАТ КАЧЕСТВА № 7898

Получатель: ООО "ЭМП" 144006, Мос. обл., г. Электросталь, ул. Красная, д. 4а

Заказ: 0578963 Вагон: 6958799

Дата отгрузки: 02.03.2020

Приказ на отгрузку: 111482

Трубы стальные электросварные прямошовные с одним продольным швом, изготовленные по ГОСТ 10704-91/10706-76.

С выполненными требованиями:

100% неразрушающий контроль сварного соединения.

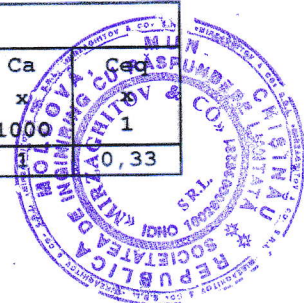
Порядковый номер	Номер трубы	Год выпуска	Номер плавки	Номер партии трубы	Номинальные размеры		Длина м	Масса т	Гидроиспытания атм	Класс прочности
					Диаметр мм	Стенка мм				
1	720451	20	V4587588K	1033	630.0	9.0	11,20	1,544	60	K52
2	720452	20	V4587588K	1033	630.0	9.0	11,23	1,548	60	K52
3	720453	20	V4587588K	1033	630.0	9.0	11,08	1,527	60	K52
4	720454	20	V4587588K	1033	630.0	9.0	11,31	1,559	60	K52
5	720455	20	V4587588K	1033	630.0	9.0	11,58	1,596	60	K52
6	720456	20	V4587588K	1033	630.0	9.0	11,37	1,567	60	K52
7	720457	20	V4587588K	1033	630.0	9.0	10,81	1,490	60	K52
8	720458	20	V4587588K	1033	630.0	9.0	11,19	1,542	60	K52
9	720459	20	V4587588K	1033	630.0	9.0	11,62	1,602	60	K52
10	720460	20	V4587588K	1033	630.0	9.0	11,21	1,545	60	K52
11	720461	20	V4587588K	1033	630.0	9.0	11,10	1,530	60	K52
12	720462	20	V4587588K	1033	630.0	9.0	11,20	1,544	60	K52
13	720463	20	V4587588K	1033	630.0	9.0	11,23	1,548	60	K52
14	720464	20	V4587588K	1033	630.0	9.0	11,08	1,527	60	K52
15	720465	20	V4587588K	1033	630.0	9.0	11,14	1,535	60	K52
16	720466	20	V4587588K	1033	630.0	9.0	11,60	1,599	60	K52
17	720467	20	V4587588K	1033	630.0	9.0	11,16	1,538	60	K52
18	720468	20	V4587588K	1033	630.0	9.0	11,16	1,538	60	K52
19	720469	20	V4587588K	1033	630.0	9.0	11,21	1,545	60	K52
Итого							213,48	29,424		

Информация о листовом прокате

Плавка	Поставщик листа	НТД	Марка стали	Спецтребования
A87607C	ОАО УРАЛ СТАЛЬ	ТУ 14-1-1950-2004	17Г1С	Нормализация, 100 % УЗК

Химические свойства основного металла труб

Плавка	Химический состав, %													
	C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Cu	Al	Ti	N2	Nb	V	Ca
	х	х	х	х	х	х	х	х	х	х	х	х	х	х
	100	100	100	1000	1000	100	100	100	1000	1000	1000	1000	1000	1000
V4587588K	17	117	36	12	7	4	4	5	27	9	10	16	4	10,33





Механические свойства основного металла

Номер плавки	Временное сопротивление, кгс/мм <sup>2</sup>		Предел текучести, кгс/мм <sup>2</sup>		Относительное удлинение, %		Ударная вязкость, кгс*м/см <sup>2</sup>		DWTТ при t испытания - 5 С, %	
							KCU -40°С	KCV °С		
V4587588K	56,9	51,1	46,4	40,3	27,0	31,0	18,9	19,9	100	100

Механические свойства сварного соединения

Номер партии трубы	Временное сопротивление, кгс/мм <sup>2</sup>		Ударная вязкость кгс*м/см <sup>2</sup>		Угол загиба, град	
			KCU -40°С	KCU С	Наружный шов	Внутренний шов
			линия сплавления центр шва			
1033	61,7	54,2	16,9	17,6	-	-

Примечания:

1. Гидравлическое давление указано без учета осевого подпора.
2. Поставка по теоретической массе.
3. По всем вопросам переписки, касающихся качества труб, ссылаетесь на номер сертификата.

Подписи:

Инспектор ОТК

Оператор ЭВМ

*Труба*  
*Сурина Т.В.*

*Сурина Т.В.*

Сурина Т.В.

