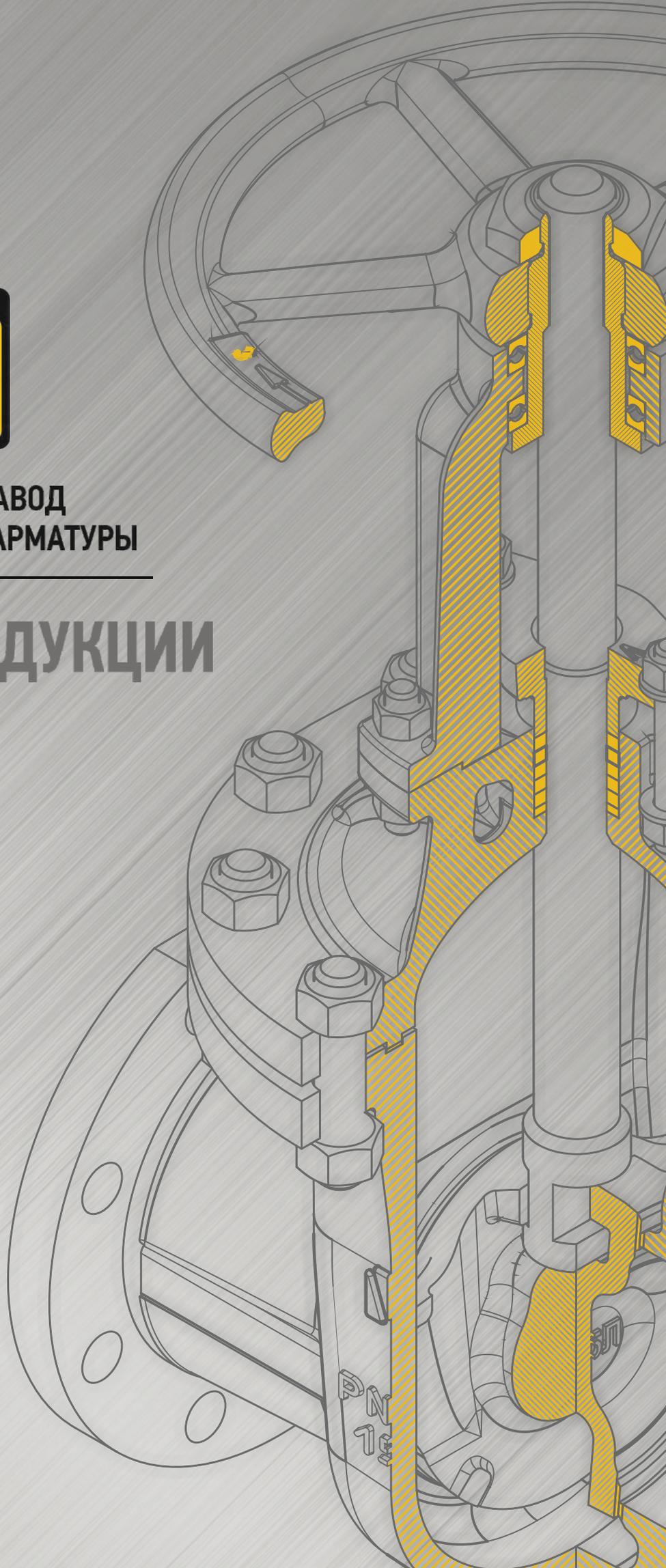




МУРОМСКИЙ ЗАВОД
ТРУБОПРОВОДНОЙ АРМАТУРЫ

КАТАЛОГ ПРОДУКЦИИ



О КОМПАНИИ

О компании

На сегодняшний день Муромский завод трубопроводной арматуры является современным, технологически оснащенным производством полного цикла, с развитой конструкторско-технологической базой и собственным литейным производством.

Производственный комплекс 25000 кв.м и складские площади более 3000 кв.м расположены в г. Муром (Владимирская область). В производстве запорной арматуры занято более 700 человек. Вся деятельность персонала компании подчинена идеологии качества выпускаемой продукции. Предприятие имеет сертификат соответствия системы менеджмента качества международному стандарту ISO 9001:2015. Контроль качества осуществляется на всех этапах производства, начиная с тщательного отбора поставщиков, проверки поступающих материалов и заканчивая испытаниями готовой продукции на сертифицированном оборудовании.

Высокое качество и репутация выпускаемой продукции позволяет предприятию занимать ведущие позиции на рынке трубопроводной арматуры и поставлять продукцию крупнейшим Российским предприятиям нефтяной, газовой, химической, пищевой, горнодобывающей, целлюлозно-бумажной промышленности и ЖКХ.

Предприятие получает высокие оценки потребителей по качеству продукции, прогнозируемости и ритмичности поставок.

Производство

Высокое качество корпусного литья обеспечивает современное оборудование для изготовления технологической оснастки и использование прогрессивного программного обеспечения для его моделирования.



• 5 координатный вертикально-фрезерный обрабатывающий центр производства DECKEL MAHO (Германия)



• смесеприготовительный комплекс EIRICH



• автоматическая формовочная линия фирмы HWS (Германия)



• 3-х тонные электродуговые печи ДСП (2шт)
• 3-х тонные индукционные печи (2шт)

Наличие собственных лабораторий позволяет осуществлять контроль на всех этапах литейного производства от определения свойств формовочной смеси до определения механических свойств выплавленной стали.



• спектральный анализ смеси
• испытания на ударную вязкость



• заливка (общий вид литейного цеха)



- обрубка
- термообработка

Производственная мощность литейного цеха составляет более 10000 тонн годового литья в год.

Постоянно совершенствуется производственная база механо-сборочного оборудования. Полностью автоматизировано производство шпинделей для арматуры. Цех производства запорной арматуры оснащен современными горизонтально-фрезерными центрами и станками с ЧПУ.



• токарный полуавтомат с ЧПУ для изготовления шпинделей и гаек шпинделей



• горизонтально-фрезерный центр QUASER

В 2018 году были приобретены и введены в эксплуатацию две новые малярные линии.



Муромский завод трубопроводной арматуры имеет все производственные возможности для изготовления качественной запорной арматуры.

Общая техническая информация

Задвижки стальные изготавливаются в соответствии с требованиями ТР ТС и ГОСТ, по ТУ 3741-008-43179794-2009 и ТУ 3741-003-43179794-2009.

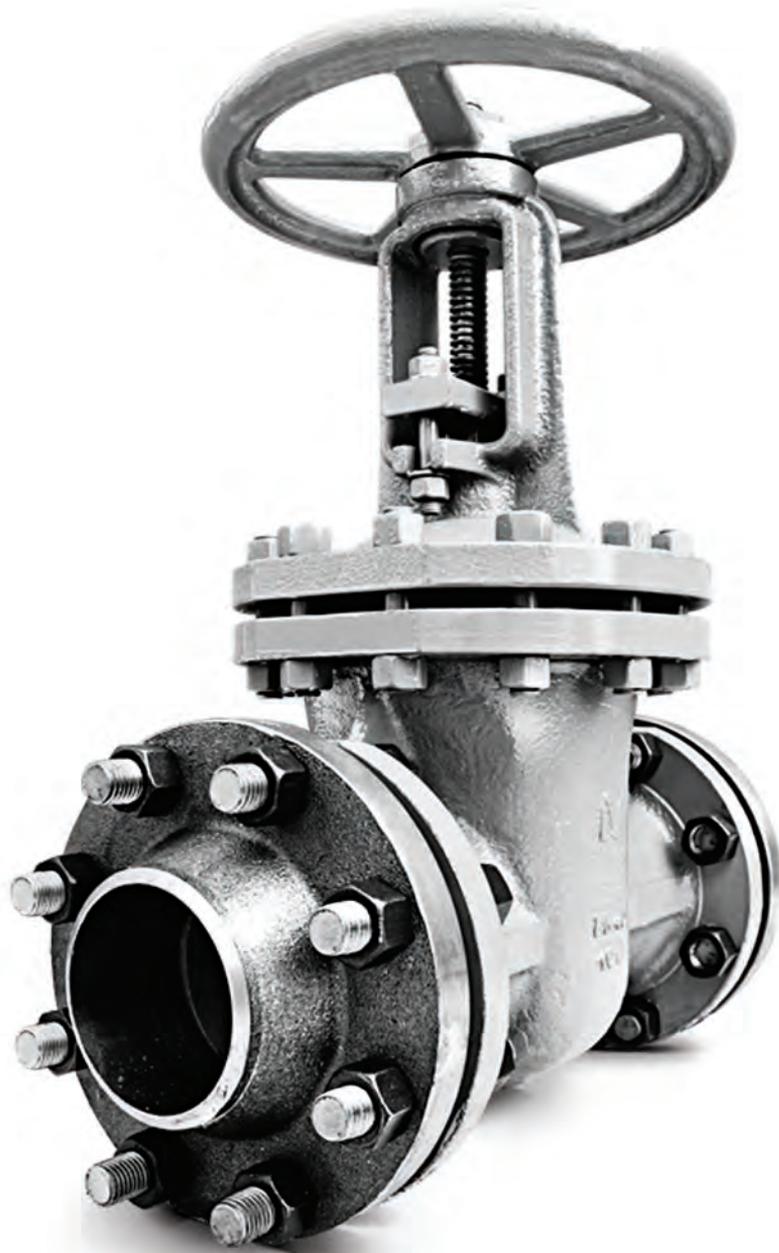
Клапаны запорные изготавливаются в соответствии с требованиями ТР ТС и ГОСТ, по ТУ 3742-007-43179794-2009.

Затворы обратные поворотные изготавливаются в соответствии с требованиями ТР ТС и ГОСТ, по ТУ 3741-005-43179794-2009.

Изображения, приведенные в каталоге, дают общее представление о конструкции и могут отличаться от фактически изготовленного изделия. Предприятие оставляет за собой право вводить в конструкцию изделий изменения, не влияющие на основные характеристики продукции.

По желанию заказчика продукция комплектуется ответными фланцами, изготовленными по ГОСТ 33259-2015.

Вся изготавливаемая продукция проходит приемо-сдаточные испытания в соответствии с ГОСТ 9544-2015 и ГОСТ 33257-2015.



ЗАДВИЖКИ СТАЛЬНЫЕ КЛИНОВЫЕ ЛИТЫЕ

PN 1,6 – 16,0 МПа

PN 1,6 МПа DN 50 – 1200

30с41нж, 30с941нж, 30с541нж, 30лс41нж, 30лс941нж, 30лс541нж

PN 1,6 МПа DN 50 – 500

30нж41нж, 30нж941нж, 30нж541нж

PN 2,5 МПа DN 50 – 1200

30с64нж, 30с964нж, 30с564нж, 30лс64нж, 30лс964нж, 30лс564нж

PN 2,5 МПа DN 50 – 500

30нж64нж, 30нж964нж, 30нж564нж

PN 4,0 МПа DN 50 – 500

30с15нж, 30с915нж, 30с515нж, 30лс15нж, 30лс915нж, 30лс515нж

PN 4,0 МПа DN 50 – 500

30нж15нж, 30нж915нж, 30нж515нж

PN 6,3 МПа DN 50 – 400

30с76нж, 30с976нж, 30с576нж, 30лс76нж, 30лс976нж, 30лс576нж

PN 6,3 МПа DN 50 – 400

30нж76нж, 30нж976нж, 30нж576нж

PN 16,0 МПа DN 50 – 250

31с45нж, 31с945нж, 31с545нж, 31лс45нж, 31лс945нж, 31лс545нж

ЗАДВИЖКИ СТАЛЬНЫЕ КЛИНОВЫЕ ЛИТЫЕ PN 1,6 МПа

Назначение: Задвижка предназначена для установки на трубопроводах в качестве запорного устройства;

Рабочие среды: Вода, пар, масло, нефть, жидкие неагрессивные нефтепродукты, природный газ, жидкие, газообразные и химически активные среды, по отношению к которым, материалы, применяемые в задвижке, коррозионностойкие;

Установочное положение задвижек:

— Задвижки с маховиком - приводом вверх, но допускается отклонение от вертикали до 90° в любую сторону для задвижек до DN 300 включительно;

— Задвижки с редуктором и под привод - приводом вверх, но допускается отклонение до 90° в любую сторону для задвижек до DN 150 включительно, свыше DN 150 до DN 300 включительно допускается отклонение до 30° в любую сторону, для задвижек свыше DN 300 допускается отклонение не более 5° в любую сторону;

При отклонении задвижки с управлением от электропривода (пневмо-, гидро-) необходимо наличие опоры под корпус привода

Класс герметичности А по ГОСТ 9544-2015

Фланцевые присоединительные размеры по ГОСТ 33259-2015:

— PN 1,6 МПа (16 кгс/см²) – исполнение В;

По спец.заказу возможно изготовление задвижек с фланцевым исполнением E, F, C, D

Присоединение к трубопроводу: под приварку, фланцевое.

МЗТА оставляет за собой право на использование других материалов, применение которых не противоречит требованиям нормативной документации

Таблица 1.1 — ПОКАЗАТЕЛИ НАЗНАЧЕНИЯ

DN, мм	Таблица фигур (т/ф)	Температура рабочей среды, °С	Климатическое исполнение	Материал корпусных деталей	Приводное устройство, наименование
50 ÷ 400	30с41нж 30лс41нж	от -40 °С до +450 °С от -60 °С до +450 °С	У1 ХЛ1	25Л 20ГЛ	Маховик
50 ÷ 1200	30с941нж 30лс941нж	от -40 °С до +450 °С от -60 °С до +450 °С	У1 ХЛ1	25Л 20ГЛ	Электропривод
150 ÷ 1200	30с541нж 30лс541нж	от -40 °С до +450 °С от -60 °С до +450 °С	У1 ХЛ1	25Л 20ГЛ	Редуктор
50 ÷ 400 50 ÷ 400 150 ÷ 400	30нж41нж 30нж941нж 30нж541нж	от -60 °С до +600 °С	УХЛ1	12Х18Н9ТЛ	Маховик Электропривод Редуктор

Таблица 1.2 — МАТЕРИАЛЬНОЕ ИСПОЛНЕНИЕ

Наименование	30с41нж 30с541нж 30с941нж	30лс41нж 30лс541нж 30лс941нж	30нж41нж 30нж541нж 30нж941нж
Корпус	Сталь 25Л	Сталь 20ГЛ	Сталь 12Х18Н9ТЛ
Крышка	Сталь 25Л	Сталь 20ГЛ	Сталь 12Х18Н9ТЛ
Диски (клин)	Сталь 25Л	Сталь 20ГЛ	Сталь 12Х18Н9ТЛ
Шпиндель	Сталь 20Х13	Сталь 14Х17Н2	Сталь 12Х18Н9Т
Гайка шпинделя	Сталь 45, Латунь ЛС59-1	Латунь ЛС59-1	Латунь ЛС59-1
Гайка	Сталь 25	Сталь 35Х	Сталь 12Х18Н9Т
Шпилька, болт	Сталь 35	Сталь 40Х	Сталь 45Х14Н14В2М
Болт откидной	Сталь 35	Сталь 40Х	Сталь 45Х14Н14В2М
Прокладка	Паронит, ТРГ	ТРГ	ТРГ
Набивка сальника	АГИ, ТРГ	ТРГ	ТРГ
Маховик	Чугун	Чугун	Чугун
Подшипник	По ГОСТ 7872-89		
Наплавка на кольце в корпусе	Сталь 07Х25Н13		Сталь 04Х19Н9С2
Наплавка на клине	Сталь по типу 20Х13		—

Таблица 1.3 — ПОКАЗАТЕЛИ НАДЕЖНОСТИ

Наименование	Гарантийный срок	Назначенный срок службы	Полный ресурс	Наработка на отказ
30с(5,9)41нж 30лс(5,9)41нж	2 года	30 лет	2500 циклов	500 циклов
30нж(5,9)41нж	2 года	10 лет	1500 циклов	300 циклов

ЗАДВИЖКИ СТАЛЬНЫЕ КЛИНОВЫЕ ЛИТЫЕ PN 1,6 МПа

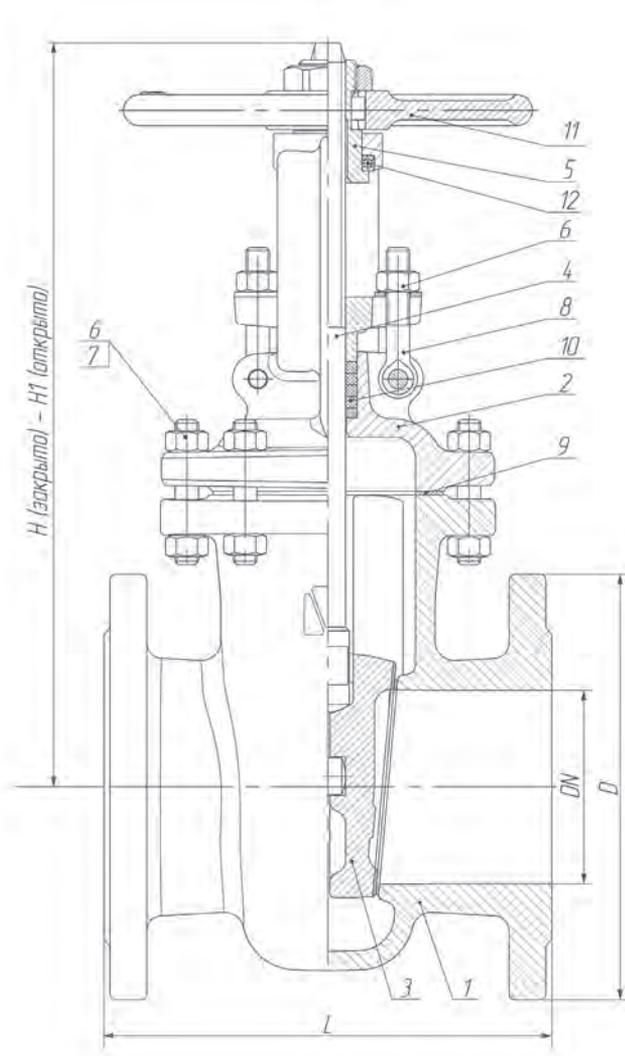
Таблица 1.4 — ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ

DN	L	D	D1	n	d	H	H1	H2	D0	Масса, кг
50	180	160	125	4	18	281	346	303	160	17
80	210	195	160	4	18	336	428	349	160	28,7
100	230	215	180	8	18	385	496	399	210	39,2
125	255	245	210	8	18	470	600	460	210	61
150	280	280	240	8	22	576	742	577	280	85
200	330	335	295	12	22	686	902	690	310	123,9
250	450	405	355	12	26	854	1118	838	400	240,7
300	500	460	410	12	26	998	1315	986	460	332,8
350	550	520	470	16	26	1220	1570	1205	460	361
400	600	580	525	16	30	1360	1770	1270	480	491,7
500	700	710	650	20	33	1680	2200	1650	—	916
600	800	840	770	20	39	1895	2515	1865	—	1441
700	900	910	840	24	39	—	—	2575	—	1980
800	1000	1020	950	24	39	—	—	2489	—	2381
1000	1200	1255	1170	28	45	—	—	3230	—	4225
1200	1400	1485	1390	32	52	—	—	3835	—	6300

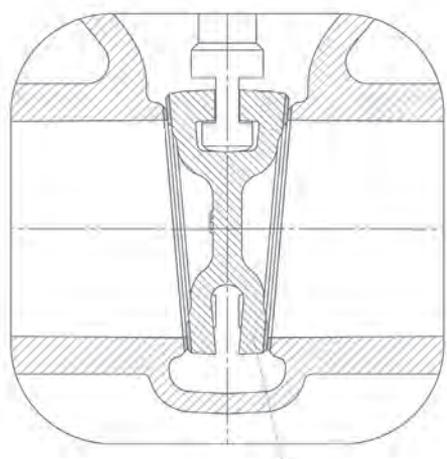
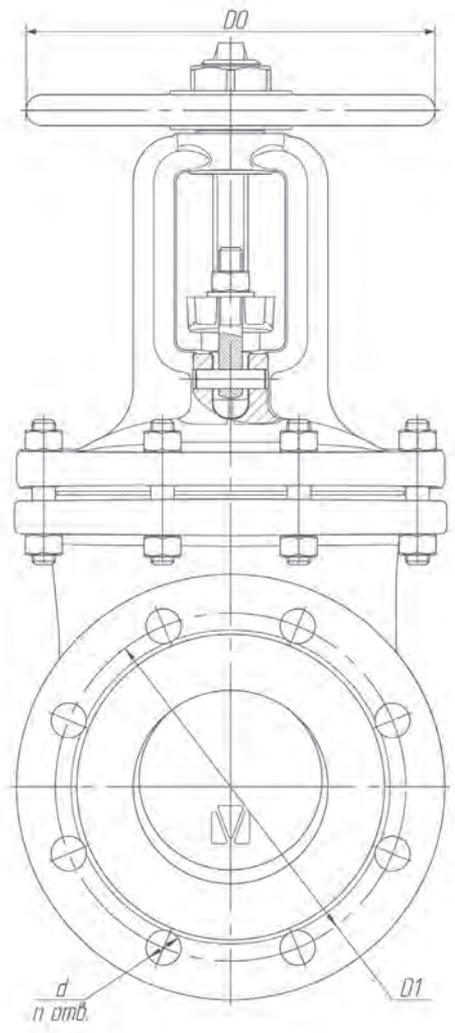
Таблица 1.5 — ХАРАКТЕРИСТИКИ ЗАДВИЖЕК ДЛЯ ПОДБОРА ЭЛЕКТРОПРИВОДА

DN	Тип присоединения привода	Количество оборотов гайки шпинделя от «открыто» до «закрыто»	Максимальный крутящий момент необходимый для закрытия, Нм
50	А	15	52
80	А	23	84
100	А	24	84
125	Б	24	110
150	А*	33	100
150	Б	33	160
200	Б	43	160
250	Б	43	280
300	Б*	53	300
300	В	53	400
350	В	46	550
400	В	52	710
500	В	65	900
600	Г	76	1700
700	Г	72	1800
700	Г	72	2500
800	Г	81	2000
800	Д	81	3500
1000	Д	85	4000
1000	Д	101	4700
1200	Д	88	6300
1200	Д	102	7300

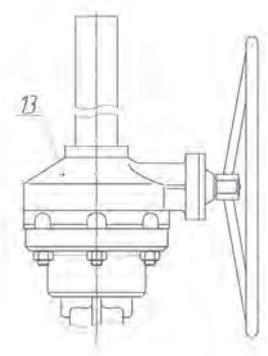
*исключая 30нж941нж



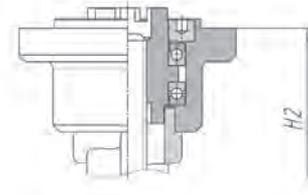
Задвижка, 2-х дисковый клин,
DN 50 - 400



Задвижка, упругий клин,
DN 50 - 1200



Задвижка с редуктором
DN 150 - 1200



Задвижка по электропривод
DN 50 - 1200

1. Корпус 2. Крышка 3. Диски (клин) 4. Шпindelь 5. Гайка шпинделя 6. Гайка 7. Шпилька, болт
8. Болт откидной 9. Прокладка 10. Набивка сальника 11. Маховик
12. Подшипник 13. Редуктор

ЗАДВИЖКИ СТАЛЬНЫЕ КЛИНОВЫЕ ЛИТЫЕ PN 2,5 МПа

Назначение: Задвижка предназначена для установки на трубопроводах в качестве запорного устройства;

Рабочие среды: Вода, пар, масло, нефть, жидкие неагрессивные нефтепродукты, природный газ, жидкие, газообразные и химически активные среды, по отношению к которым, материалы, применяемые в задвижке, коррозионностойкие;

Установочное положение задвижек:

— Задвижки с маховиком - приводом вверх, но допускается отклонение от вертикали до 90° в любую сторону для задвижек до DN 300 включительно;

— Задвижки с редуктором и под привод - приводом вверх, но допускается отклонение до 90° в любую сторону для задвижек до DN 150 включительно, свыше DN 150 до DN 300 включительно допускается отклонение до 30° в любую сторону, для задвижек свыше DN 300 допускается отклонение не более 5° в любую сторону;

При отклонении задвижки с управлением от электропривода (пневмо-, гидро-) необходимо наличие опоры под корпус привода

Класс герметичности А по ГОСТ 9544-2015

Фланцевые присоединительные размеры по ГОСТ 33259-2015:

— PN 2,5 МПа (25 кгс/см²) – исполнение В;

По спец.заказу возможно изготовление задвижек с фланцевым исполнением E, F, C, D

Присоединение к трубопроводу: под приварку, фланцевое.

МЗТА оставляет за собой право на использование других материалов, применение которых не противоречит требованиям нормативной документации

Таблица 2.1 — ПОКАЗАТЕЛИ НАЗНАЧЕНИЯ

DN, мм	Таблица фигур (т/ф)	Температура рабочей среды, °С	Климатическое исполнение	Материал корпусных деталей	Приводное устройство, наименование
50 ÷ 400	30с64нж 30лс64нж	от -40 °С до +450 °С от -60 °С до +450 °С	У1 ХЛ1	25Л 20ГЛ	Маховик
50 ÷ 1200	30с964нж 30лс964нж	от -40 °С до +450 °С от -60 °С до +450 °С	У1 ХЛ1	25Л 20ГЛ	Электропривод
150 ÷ 1200	30с564нж 30лс564нж	от -40 °С до +450 °С от -60 °С до +450 °С	У1 ХЛ1	25Л 20ГЛ	Редуктор
50 ÷ 400 50 ÷ 400 150 ÷ 400	30нж64нж 30нж964нж 30нж564нж	от -60 °С до +600 °С	УХЛ1	12Х18Н9ТЛ	Маховик Электропривод Редуктор

Таблица 2.2 — МАТЕРИАЛЬНОЕ ИСПОЛНЕНИЕ

Наименование	30с64нж 30с564нж 30с964нж	30лс64нж 30лс564нж 30лс964нж	30нж64нж 30нж564нж 30нж964нж
Корпус	Сталь 25Л	Сталь 20ГЛ	Сталь 12Х18Н9ТЛ
Крышка	Сталь 25Л	Сталь 20ГЛ	Сталь 12Х18Н9ТЛ
Диски (клин)	Сталь 25Л	Сталь 20ГЛ	Сталь 12Х18Н9ТЛ
Шпиндель	Сталь 20Х13	Сталь 14Х17Н2	Сталь 12Х18Н9Т
Гайка шпинделя	Латунь ЛС59-1	Латунь ЛС59-1	Латунь ЛС59-1
Гайка	Сталь 25	Сталь 35Х	Сталь 12Х18Н9Т
Шпилька, болт	Сталь 35	Сталь 40Х	Сталь 45Х14Н14В2М
Болт откидной	Сталь 35	Сталь 40Х	Сталь 45Х14Н14В2М
Прокладка	Паронит	ТРГ	ТРГ
Набивка сальника	АГИ, ТРГ	ТРГ	ТРГ
Маховик	Чугун	Чугун	Чугун
Подшипник	По ГОСТ 7872-89		
Наплавка на кольце в корпусе	Сталь 07Х25Н13		Сталь 04Х19Н9С2
Наплавка на клине	Сталь по типу 20Х13		—

Таблица 2.3 — ПОКАЗАТЕЛИ НАДЕЖНОСТИ

Наименование	Гарантийный срок	Назначенный срок службы	Полный ресурс	Наработка на отказ
30с(5,9)64нж 30лс(5,9)64нж	2 года	30 лет	2500 циклов	500 циклов
30нж(5,9)64нж	2 года	10 лет	1500 циклов	300 циклов

ЗАДВИЖКИ СТАЛЬНЫЕ КЛИНОВЫЕ ЛИТЫЕ PN 2,5 МПа

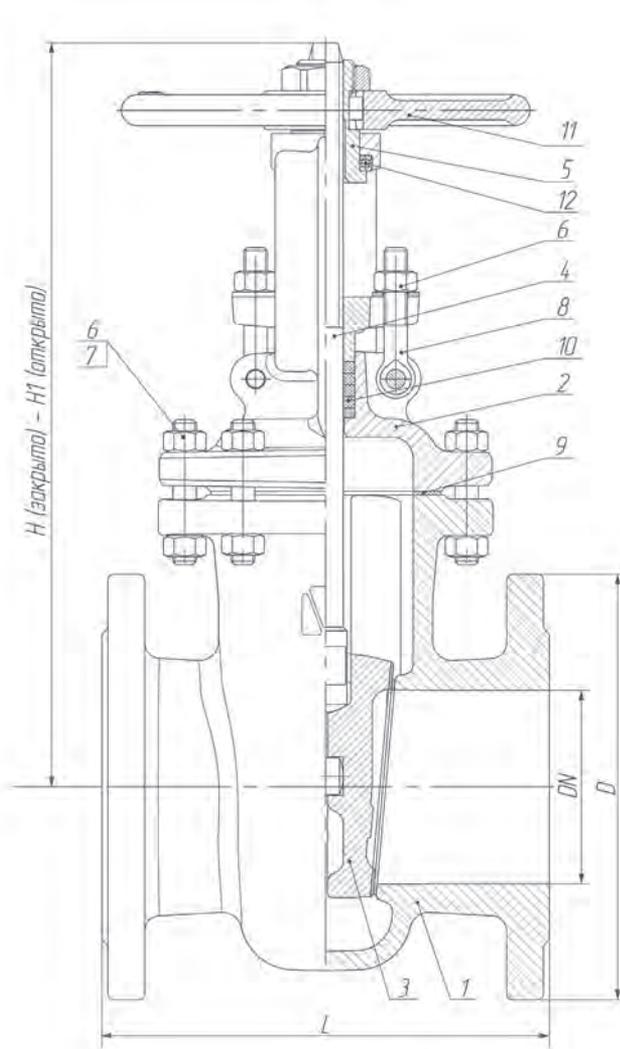
Таблица 2.4 — ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ

DN	L	D	D1	n	d	H	H1	H2	D0	Масса, кг
50	180	160	125	4	18	281	346	303	160	17
80	210	195	160	8	18	336	428	349	160	27,9
100	230	230	190	8	22	385	496	399	210	41,7
150	403	300	250	8	26	576	742	577	310	98,6
200	419	360	310	12	26	686	902	690	310	156
250	457	425	370	12	30	854	1118	838	400	260
300	500	485	430	16	30	998	1315	986	460	357,4
350	550	550	490	16	33	1220	1570	1205	460	465
400	600	610	550	16	33	1290	1708	1270	480	530
500	700	730	660	20	39	—	—	1545	—	989
600	800	840	770	20	39	—	—	1665	—	1379
700	900	960	875	24	45	—	—	2070	—	2050
800	1000	1075	990	24	45	—	—	2625	—	2586
1000	1200	1315	1210	28	56	—	—	3230	—	4550
1200	1400	1525	1420	32	56	—	—	3935	—	6600

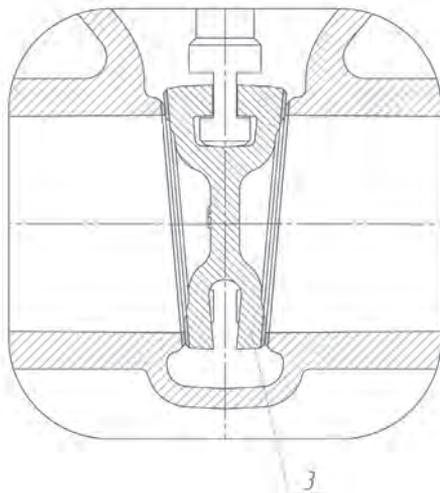
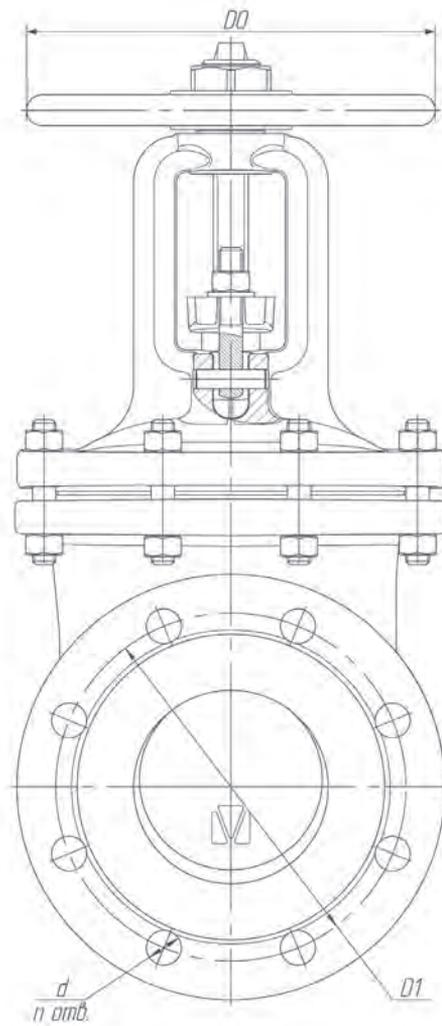
Таблица 2.5 — ХАРАКТЕРИСТИКИ ЗАДВИЖЕК ДЛЯ ПОДБОРА ЭЛЕКТРОПРИВОДА

DN	Тип присоединения привода	Количество оборотов гайки шпинделя от «открыто» до «закрыто»	Максимальный крутящий момент необходимый для закрытия, Нм
50	A	15	52
80	A	23	84
100	A	24	100
150	Б	33	190
200	Б	43	210
250	Б	43	280
300	Б*	53	300
300	В	53	400
350	В	46	500
400	В	52	710
500	Г	65	1200
600	Г	76	2000
700	Г	72	2000
700	Д	72	3000
800	Д	82	2400
800	Д	82	3800
1000	Д	85	4700
1000	Д	100	6700
1200	Д	88	7900
1200	Д	102	10000

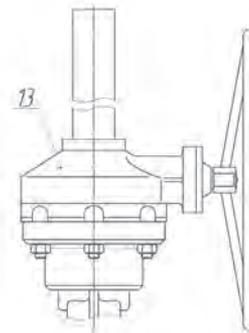
*исключая 30нж964нж



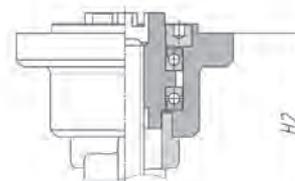
Задвижка, 2-х дисковый клин,
DN 50 - 400



Задвижка, упругий клин,
DN 50 - 1200



Задвижка с редуктором
DN 150 - 1200



Задвижка по электропривод
DN 50 - 1200

1. Корпус 2. Крышка 3. Диски (клин) 4. Шпindelь 5. Гайка шпинделя 6. Гайка 7. Шпилька, болт
8. Болт откидной 9. Прокладка 10. Набивка сальника 11. Маховик
12. Подшипник 13. Редуктор

ЗАДВИЖКИ СТАЛЬНЫЕ КЛИНОВЫЕ ЛИТЫЕ PN 4,0 МПа

Назначение: Задвижка предназначена для установки на трубопроводах в качестве запорного устройства;

Рабочие среды: Вода, пар, масло, нефть, жидкие неагрессивные нефтепродукты, природный газ, жидкие, газообразные и химически активные среды, по отношению к которым, материалы, применяемые в задвижке, коррозионностойкие;

Установочное положение задвижек:

— Задвижки с маховиком - приводом вверх, но допускается отклонение от вертикали до 90° в любую сторону для задвижек до DN 300 включительно;

— Задвижки с редуктором и под привод - приводом вверх, но допускается отклонение до 90° в любую сторону для задвижек до DN 150 включительно, свыше DN 150 до DN 300 включительно допускается отклонение до 30° в любую сторону, для задвижек свыше DN 300 допускается отклонение не более 5° в любую сторону;

При отклонении задвижки с управлением от электропривода (пневмо-, гидро-) необходимо наличие опоры под корпус привода

Класс герметичности А по ГОСТ 9544-2015

Фланцевые присоединительные размеры по ГОСТ 33259-2015:

— PN 4,0 МПа (40 кгс/см²) – исполнение Е;

По спец.заказу возможно изготовление задвижек с фланцевым исполнением F, C, D

Присоединение к трубопроводу: под приварку, фланцевое.

МЗТА оставляет за собой право на использование других материалов, применение которых не противоречит требованиям нормативной документации

Таблица 3.1 — ПОКАЗАТЕЛИ НАЗНАЧЕНИЯ

DN, мм	Таблица фигур (т/ф)	Температура рабочей среды, °С	Климатическое исполнение	Материал корпусных деталей	Приводное устройство, наименование
50 ÷ 350	30с15нж 30лс15нж	от -40 °С до +450 °С от -60 °С до +450 °С	У1 ХЛ1	25Л 20ГЛ	Маховик
50 ÷ 500	30с915нж 30лс915нж	от -40 °С до +450 °С от -60 °С до +450 °С	У1 ХЛ1	25Л 20ГЛ	Электропривод
150 ÷ 500	30с515нж 30лс515нж	от -40 °С до +450 °С от -60 °С до +450 °С	У1 ХЛ1	25Л 20ГЛ	Редуктор
50 ÷ 350 50 ÷ 400 150 ÷ 400	30нж15нж 30нж915нж 30нж515нж	от -60 °С до +600 °С	УХЛ1	12Х18Н9ТЛ	Маховик Электропривод Редуктор

Таблица 3.2 — МАТЕРИАЛЬНОЕ ИСПОЛНЕНИЕ

Наименование	30с15нж 30с515нж 30с915нж	30лс15нж 30лс515нж 30лс915нж	30нж15нж 30нж515нж 30нж915нж
Корпус	Сталь 25Л	Сталь 20ГЛ	Сталь 12Х18Н9ТЛ
Крышка	Сталь 25Л	Сталь 20ГЛ	Сталь 12Х18Н9ТЛ
Клин (диски)	Сталь 25Л	Сталь 20ГЛ	Сталь 12Х18Н9ТЛ
Шпиндель	Сталь 20Х13	Сталь 14Х17Н2	Сталь 12Х18Н9Т
Гайка шпинделя	Латунь ЛС59-1	Латунь ЛС59-1	Латунь ЛС59-1
Гайка	Сталь 25	Сталь 35Х	Сталь 12Х18Н9Т
Шпилька, болт	Сталь 35	Сталь 40Х	Сталь 45Х14Н14В2М
Болт откидной	Сталь 35	Сталь 40Х	Сталь 45Х14Н14В2М
Прокладка	ТРГ	ТРГ	ТРГ
Набивка сальника	ТРГ	ТРГ	ТРГ
Маховик	Чугун	Чугун	Чугун
Подшипник	По ГОСТ 7872-89		
Наплавка на кольце в корпусе	Сталь 07Х25Н13		Стеллит
Наплавка на клине	Сталь по типу 20Х13		Стеллит

Таблица 3.3 — ПОКАЗАТЕЛИ НАДЕЖНОСТИ

Наименование	Гарантийный срок	Назначенный срок службы	Полный ресурс	Наработка на отказ
30с(5,9)15нж 30лс(5,9)15нж	2 года	30 лет	2500 циклов	500 циклов
30нж(5,9)15нж	2 года	30 лет	1500 циклов	300 циклов

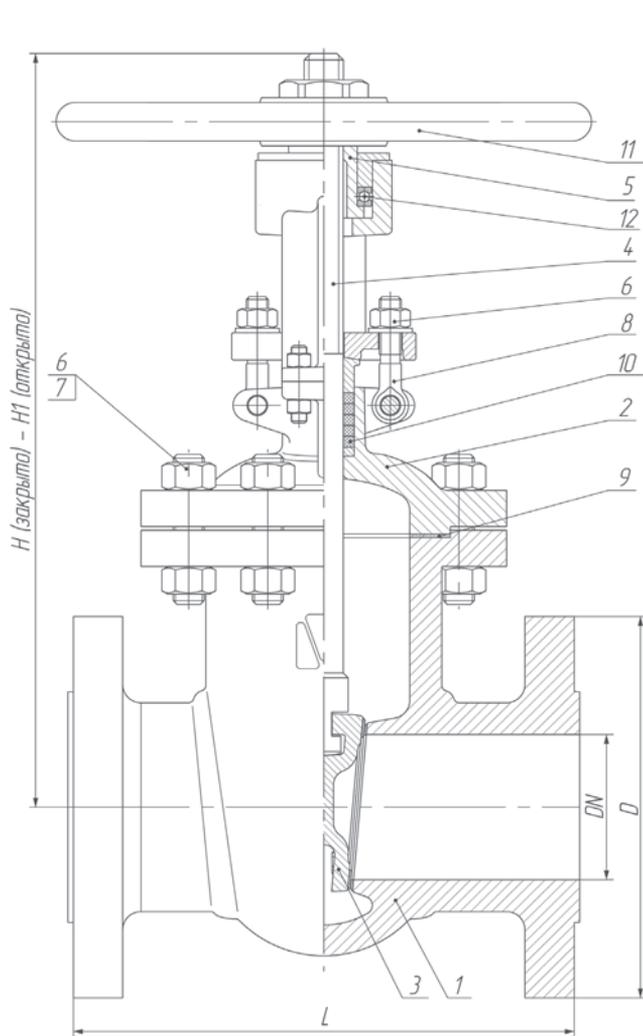
ЗАДВИЖКИ СТАЛЬНЫЕ КЛИНОВЫЕ ЛИТЫЕ PN 4,0 МПа

Таблица 3.4 — ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ

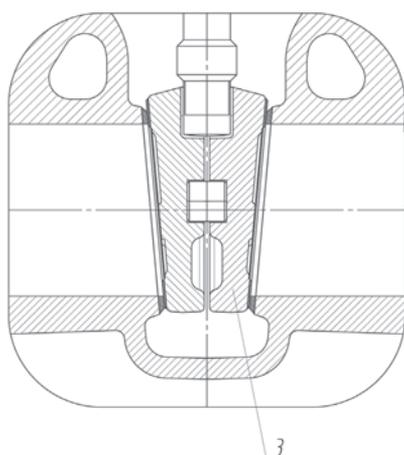
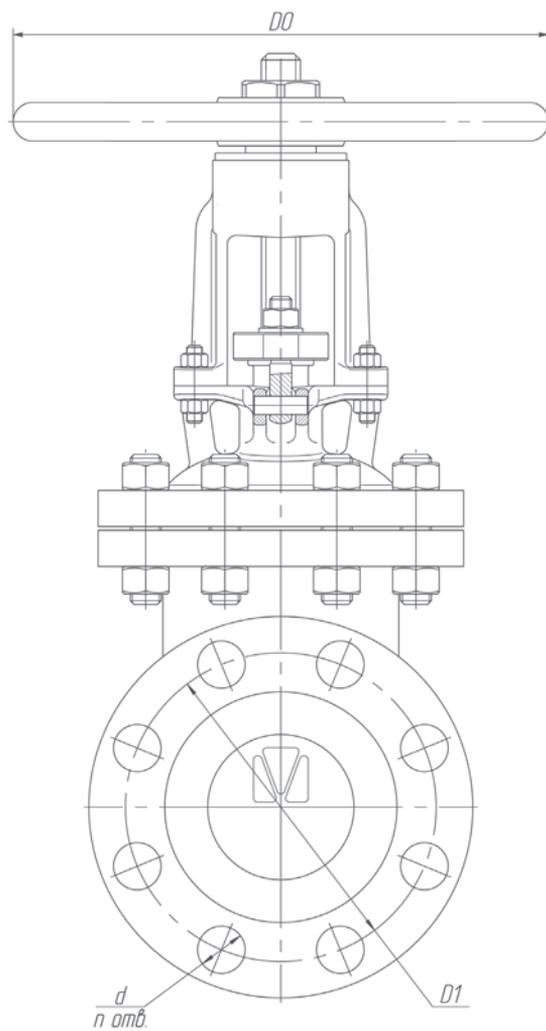
DN	L	D	D1	n	d	H	H1	H2	D0	Масса, кг
50	216	160	125	4	18	315	345	302,5	160	20
80	283	195	160	8	18	392	486	396	210	35,8
100	305	230	190	8	22	450	565	458	210	50,8
150	403	300	250	8	26	600	768	595	310	111
200	419	375	320	12	30	753	972	739,5	400	200
250	457	445	385	12	33	1098	1368	965	450	256
300	502	510	450	16	33	1125	1450	1100	500	355
350	762	570	510	16	33	1204	1565	1250	550	400
400	838	655	585	16	39	—	—	1565	560	750
500	991	755	670	20	45	—	—	1776	560	1200

Таблица 3.5 — ХАРАКТЕРИСТИКИ ЗАДВИЖЕК ДЛЯ ПОДБОРА ЭЛЕКТРОПРИВОДА

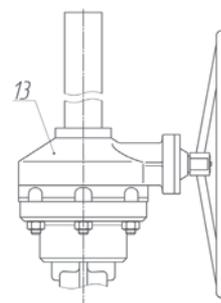
DN	Тип присоединения привода	Количество оборотов гайки шпинделя от «открыто» до «закрыто»	Максимальный крутящий момент необходимый для закрытия, Нм
50	A	16	60
80	A	19	100
100	A	23	100
100	Б	23	120
150	Б	28	200
200	Б	37	300
250	B	45	460
300	B	52	570
350	B	46	950
400	Г	52	1200
500	Г	64	2400



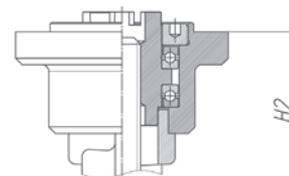
Задвижка, упругий клин,
DN 50 - 350



Задвижка, 2-х дисковый клин,
DN 50



Задвижка с редуктором
DN 150 - 500



Задвижка по электропривод
DN 50 - 500

1. Корпус 2. Крышка 3. Клин (диски) 4. Шпindelь 5. Гайка шпинделя 6. Гайка 7. Шпилька, болт
8. Болт откидной 9. Прокладка 10. Набивка сальника 11. Маховик
12. Подшипник 13. Редуктор

ЗАДВИЖКИ СТАЛЬНЫЕ КЛИНОВЫЕ ЛИТЫЕ PN 6,3 МПа

Назначение: Задвижка предназначена для установки на трубопроводах в качестве запорного устройства;

Рабочие среды: Вода, пар, масло, нефть, жидкие неагрессивные нефтепродукты, природный газ, жидкие, газообразные и химически активные среды, по отношению к которым, материалы, применяемые в задвижке, коррозионностойкие;

Установочное положение задвижек:

— Задвижки с маховиком - приводом вверх, но допускается отклонение от вертикали до 90° в любую сторону для задвижек до DN 300 включительно;

— Задвижки с редуктором и под привод - приводом вверх, но допускается отклонение до 90° в любую сторону для задвижек до DN 150 включительно, свыше DN 150 до DN 300 включительно допускается отклонение до 30° в любую сторону, для задвижек свыше DN 300 допускается отклонение не более 5° в любую сторону;

При отклонении задвижки с управлением от электропривода (пнеumo-, гидро-) необходимо наличие опоры под корпус привода

Класс герметичности А по ГОСТ 9544-2015

Фланцевые присоединительные размеры по ГОСТ 33259-2015:

— PN 6,3 МПа (63 кгс/см²) – исполнение J;

Присоединение к трубопроводу: под приварку, фланцевое.

МЗТА оставляет за собой право на использование других материалов, применение которых не противоречит требованиям нормативной документации

Таблица 4.1 — ПОКАЗАТЕЛИ НАЗНАЧЕНИЯ

DN, мм	Таблица фигур (т/ф)	Температура рабочей среды, °С	Климатическое исполнение	Материал корпусных деталей	Приводное устройство, наименование
50 ÷ 300	30с76нж 30лс76нж	от -40 °С до +450 °С от -60 °С до +450 °С	У1 ХЛ1	25Л 20ГЛ	Маховик
50 ÷ 400	30с976нж 30лс976нж	от -40 °С до +450 °С от -60 °С до +450 °С	У1 ХЛ1	25Л 20ГЛ	Электропривод
250 ÷ 400	30с576нж 30лс576нж	от -40 °С до +450 °С от -60 °С до +450 °С	У1 ХЛ1	25Л 20ГЛ	Редуктор
50 ÷ 300 50 ÷ 400 250 ÷ 400	30нж76нж 30нж976нж 30нж576нж	от -60 °С до +600 °С	УХЛ1	12Х18Н9ТЛ	Маховик Электропривод Редуктор

Таблица 4.2 — МАТЕРИАЛЬНОЕ ИСПОЛНЕНИЕ

Наименование	30с76нж 30с576нж 30с976нж	30лс76нж 30лс576нж 30лс976нж	30нж76нж 30нж576нж 30нж976нж
Корпус	Сталь 25Л	Сталь 20ГЛ	Сталь 12Х18Н9ТЛ
Крышка	Сталь 25Л	Сталь 20ГЛ	Сталь 12Х18Н9ТЛ
Клин	Сталь 25Л	Сталь 20ГЛ	Сталь 12Х18Н9ТЛ
Шпindelь	Сталь 20Х13	Сталь 08Х18Н10	Сталь 08Х18Н10
Гайка шпindelя	Латунь ЛС59-1	Латунь ЛС59-1	Латунь ЛС59-1
Гайка	Сталь 45	Сталь 35ХМ	Сталь 08Х18Н10
Шпилька, болт	Сталь 35ХМ	Сталь 35ХМ	Сталь 08Х18Н10
Болт откидной	Сталь 35ХМ	Сталь 35ХМ	Сталь 08Х18Н10
Прокладка	Спирально-навитая прокладка		
Набивка сальника	ТРГ	ТРГ	ТРГ
Маховик	Чугун	Чугун	Чугун
Подшипник	По ГОСТ 7872-89		
Наплавка на кольце в корпусе	Сталь по типу 20Х13		Стеллит
Наплавка на клине	Сталь по типу 20Х13		Стеллит

Таблица 4.3 — ПОКАЗАТЕЛИ НАДЕЖНОСТИ

Наименование	Гарантийный срок	Назначенный срок службы	Полный ресурс	Наработка на отказ
30с(5,9)76нж 30лс(5,9)76нж	2 года	30 лет	2500 циклов	500 циклов
30нж(5,9)76нж	2 года	10 лет	1500 циклов	300 циклов

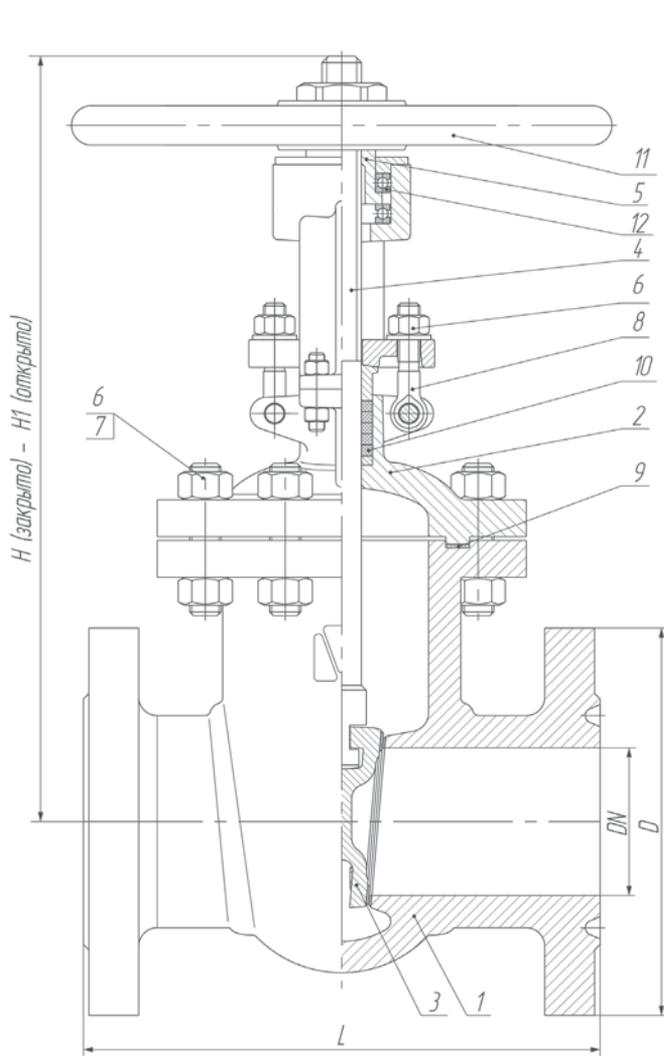
ЗАДВИЖКИ СТАЛЬНЫЕ КЛИНОВЫЕ ЛИТЫЕ PN 6,3 МПа

Таблица 4.4 — ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ

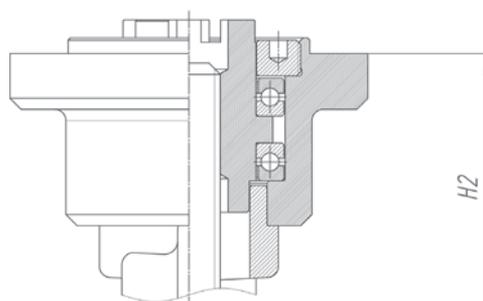
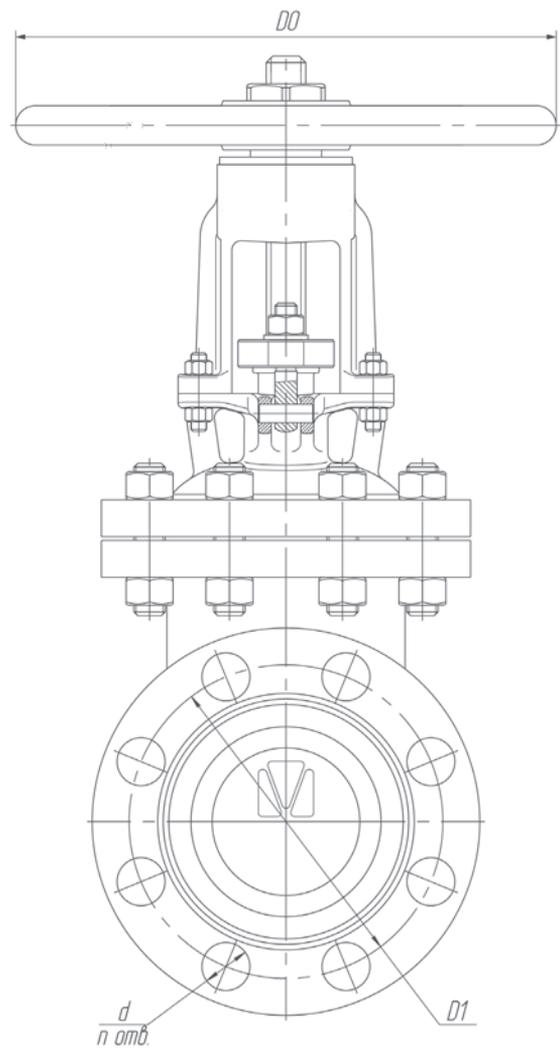
DN	L	D	D1	n	d	H	H1	H2	D0	Масса, кг
50	270	175	135	4	22	443	513	345	220	27
80	321	210	170	8	22	539	639	420	280	46
100	359	250	200	8	26	625	745	485	350	68
150	447	340	280	8	33	999	1169	660	430	135
200	536	405	345	12	33	1020	1240	800	490	237
250	625	470	400	12	39	1218	1488	1130	500	408
300	714	530	460	16	39	1356	1676	1335	600	590
350	841	595	525	16	39	—	—	1301	460	997
400	867	670	585	16	45	—	—	1550	460	1350

Таблица 4.5 — ХАРАКТЕРИСТИКИ ЗАДВИЖЕК ДЛЯ ПОДБОРА ЭЛЕКТРОПРИВОДА

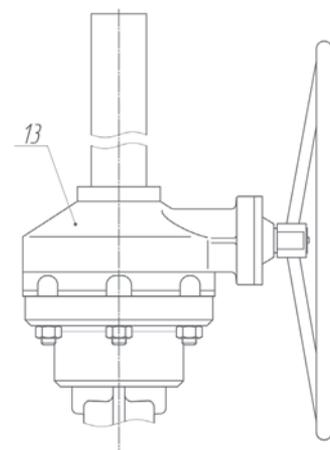
DN	Тип присоединения привода	Количество оборотов гайки шпинделя от «открыто» до «закрыто»	Максимальный крутящий момент необходимый для закрытия, Нм
50	А	13	50
50	Б	16	130
80	Б	19	160
100	Б	24	200
150	Б	29	250
200	В	36	450
250	В	45	700
300	В	40	900
300	Г	40	1060
350	Г	44	1300
400	Г	42	1500



Задвижка, упругий клин,
DN 50 - 300



Задвижка по электропривод
DN 50 - 400



Задвижка с редуктором
DN 250 - 400

1. Корпус 2. Крышка 3. Клин 4. Шпindel 5. Гайка шпинделя 6. Гайка 7. Шпилька, болт
8. Болт откидной 9. Прокладка 10. Набивка сальника 11. Маховик
12. Подшипник 13. Редуктор

ЗАДВИЖКИ СТАЛЬНЫЕ КЛИНОВЫЕ ЛИТЫЕ PN 16,0 МПа

Назначение: Задвижка предназначена для установки на трубопроводах в качестве запорного устройства;

Рабочие среды: Вода, пар, масло, нефть, жидкие неагрессивные нефтепродукты, природный газ, жидкие, газообразные и химически активные среды, по отношению к которым, материалы, применяемые в задвижке, коррозионностойкие;

Установочное положение задвижек:

— Задвижки с маховиком - приводом вверх, но допускается отклонение от вертикали до 90° в любую сторону для задвижек до DN 300 включительно;

— Задвижки с редуктором и под привод - приводом вверх, но допускается отклонение до 90° в любую сторону для задвижек до DN 150 включительно, свыше DN 150 до DN 300 включительно допускается отклонение до 30° в любую сторону;

При отклонении задвижки с управлением от электропривода (пнеumo-, гидро-) необходимо наличие опоры под корпус привода

Класс герметичности А по ГОСТ 9544-2015

Фланцевые присоединительные размеры по ГОСТ 33259-2015:

— PN 16,0 МПа (160 кгс/см²) – исполнение J;

Присоединение к трубопроводу: под приварку, фланцевое.

МЗТА оставляет за собой право на использование других материалов, применение которых не противоречит требованиям нормативной документации

Таблица 5.1 — ПОКАЗАТЕЛИ НАЗНАЧЕНИЯ

DN, мм	Таблица фигур (т/ф)	Температура рабочей среды, °С	Климатическое исполнение	Материал корпусных деталей	Приводное устройство, наименование
50 ÷ 250	31с45нж 31лс45нж	от -40 °С до +450 °С от -60 °С до +450 °С	У1 ХЛ1	25Л 20ГЛ	Маховик
50 ÷ 250	31с945нж 31лс945нж	от -40 °С до +450 °С от -60 °С до +450 °С	У1 ХЛ1	25Л 20ГЛ	Электропривод
150 ÷ 250	31с545нж 31лс545нж	от -40 °С до +450 °С от -60 °С до +450 °С	У1 ХЛ1	25Л 20ГЛ	Редуктор

Таблица 5.2 — МАТЕРИАЛЬНОЕ ИСПОЛНЕНИЕ

Наименование	31с45нж 31с545нж 31с945нж	31лс45нж 31лс545нж 31лс945нж
Корпус	Сталь 25Л	Сталь 20ГЛ
Крышка	Сталь 25Л	Сталь 20ГЛ
Клин	Сталь 25Л	Сталь 20ГЛ
Шпindelь	Сталь 20X13	Сталь 08X18H10
Гайка шпindelя	Латунь ЛС59-1	Латунь ЛС59-1
Гайка	Сталь 45	Сталь 35ХМ
Шпилька, болт	Сталь 35ХМ	Сталь 35ХМ
Болт откидной	Сталь 35ХМ	Сталь 35ХМ
Прокладка	Спирально-навитая прокладка	
Набивка сальника	ТРГ	ТРГ
Маховик	Чугун	Чугун
Подшипник	По ГОСТ 7872-89	
Наплавка на кольцо в корпусе	Сталь по типу 20X13	Сталь 08X18H10
Наплавка на клине	Сталь по типу 20X13	Сталь 08X18H10

Таблица 5.3 — ПОКАЗАТЕЛИ НАДЕЖНОСТИ

Наименование	Гарантийный срок	Назначенный срок службы	Полный ресурс	Наработка на отказ
31с(5,9)45нж 31лс(5,9)45нж	2 года	30 лет	2500 циклов	500 циклов

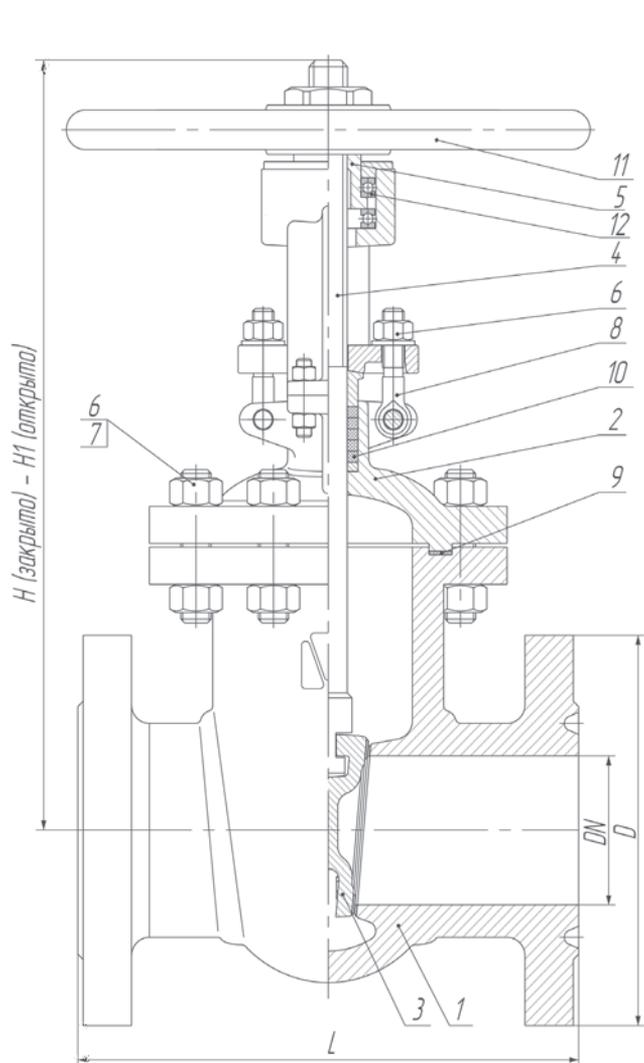
ЗАДВИЖКИ СТАЛЬНЫЕ КЛИНОВЫЕ ЛИТЫЕ PN 16,0 МПа

Таблица 5.4 — ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ

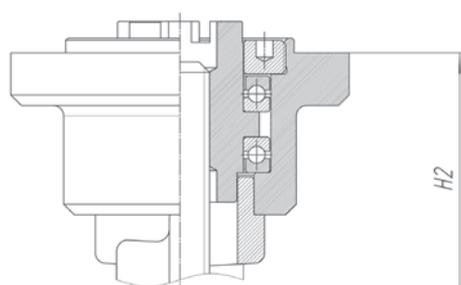
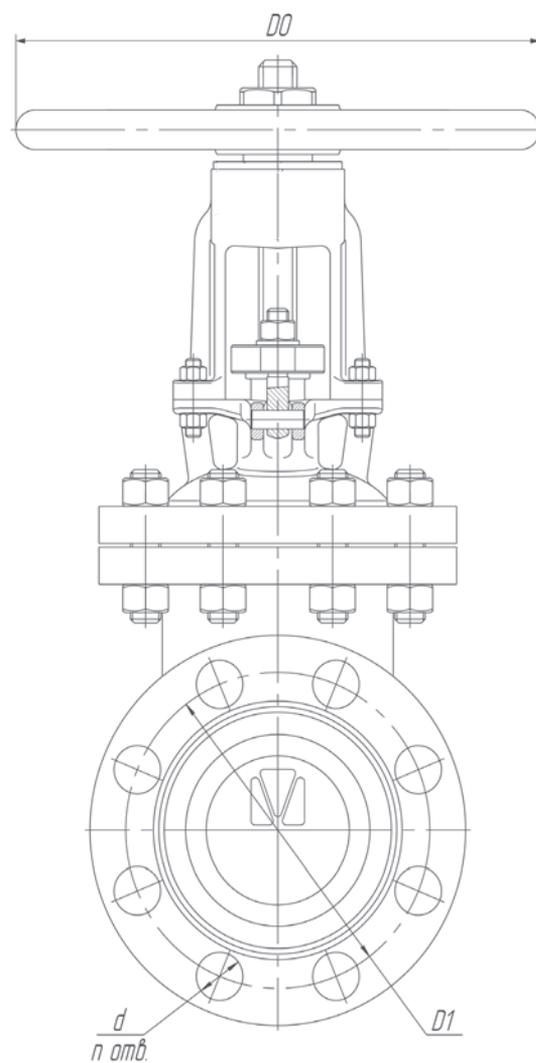
DN	L	D	D1	n	d	H	H1	H2	D0	Масса, кг
50	300	195	145	4	26	435	498	290	300	52
80	390	230	180	8	26	481	573	400	350	102
100	450	265	210	8	30	784	904	535	450	160
150	559	350	290	12	33	665	820	925	500	291
200	660	430	360	12	39	1262	1482	1280	450	442
250	787	500	430	12	39	1524	1794	1545	450	650

Таблица 5.5 — ХАРАКТЕРИСТИКИ ЗАДВИЖЕК ДЛЯ ПОДБОРА ЭЛЕКТРОПРИВОДА

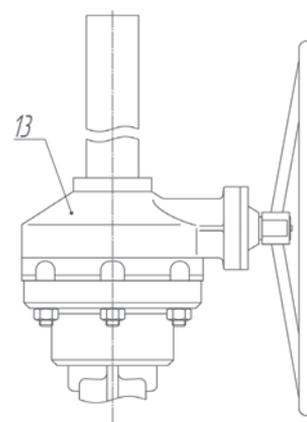
DN	Тип присоединения привода	Количество оборотов гайки шпинделя от «открыто» до «закрыто»	Максимальный крутящий момент необходимый для закрытия, Нм
50	А	13	100
50	Б	13	150
80	Б	19	230
100	Б	18	250
100	В	20	300
150	В	21	680
200	В	26	1000
200	Г	27	1180
250	Г	32	2000



Задвижка, упругий клин,
DN 50 - 250



Задвижка по электропривод
DN 50 - 250



Задвижка с редуктором
DN 150 - 250

1. Корпус 2. Крышка 3. Клин 4. Шпindelь 5. Гайка шпинделя 6. Гайка 7. Шпилька, болт
8. Болт откидной 9. Прокладка 10. Набивка сальника 11. Маховик
12. Подшипник 13. Редуктор

РАЗРЕШИТЕЛЬНАЯ ДОКУМЕНТАЦИЯ

СИСТЕМА СЕРТИФИКАЦИИ ГОСТ Р
РЕГИСТР СИСТЕМ КАЧЕСТВА
ОРГАН ПО СЕРТИФИКАЦИИ СИСТЕМ МЕНЕДЖМЕНТА КАЧЕСТВА
ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ «ЦЕНТР ИСПЫТАНИЙ «СЕРТИФИКАЦИЯ И АНАЛИЗЫ»
Россия, 602024, г. Нижегород, пл. Гагарина, д. 1, офис 12
№ К.А. RU.110495

К № 38874

СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ
Выпуск 2. СМК сертификация в июне 2015 г.
Издан Обществом с ограниченной ответственностью «Муромский завод трубопроводной арматуры» (ООО «МЗТА»)
Россия, 602264, Владимирская область, город Муром, Рязаньский шоссе, дом 10

НАСТОЯЩИЙ СЕРТИФИКАТ УДОСТОВЕРЯЕТ:
система менеджмента качества применительно к проектированию, производству и поставке трубопроводной арматуры

СООТВЕТСТВУЕТ ТРЕБОВАНИЯМ
ГОСТ Р ИСО 9001:2015 (ISO 9001:2015)

Регистрационный № РОСС RU.110495.000047
Дата регистрации 08.06.2018 Срок действия до 08.06.2021

Руководитель органа по сертификации систем менеджмента качества
Президент комиссии

А.В. Архипов
М.А. Иванова

Участный номер Регистра систем качества № 27330

Сертификат соответствия
ГОСТ Р ИСО 9001-2015
(ISO 9001:2015)

ЕАЭС **ЕВРАЗИЙСКИЙ ЭКОНОМИЧЕСКИЙ СОЮЗ**
ДЕКЛАРАЦИЯ О СООТВЕТСТВИИ

Заявитель: Общество с ограниченной ответственностью «Муромский завод трубопроводной арматуры». Основной государственный регистрационный номер: 1027305151390
Место нахождения, адрес места осуществления деятельности: Владимирская область, округ Муром, Рязаньский шоссе, дом 10, Россия, 602264. Телефон: +7(492)4313377, +7(492)4313377. Адрес электронной почты: info@mzta.ru
в лице исполнительного директора Дригуна Игоря Владимировича

Заявляет, что Арматура трубопроводная: Клапаны запорные стальные, проливы, отгибы и кованые; с ручным приводом, под эл.приводом, с ручным приводом через редуктор; тип присоединения - фланцевый, под привалом, анкерным, шаровым; с 2-х позицией оборачивания в соответствии с приложением №1 ТР ТС 032/2013. Сведения о продукции, в отношении которой принята декларация о соответствии, см. в приложении №1 к 2 листу.

Исполнитель: Общество с ограниченной ответственностью «Муромский завод трубопроводной арматуры»
Место нахождения и адрес места осуществления деятельности по изготовлению продукции: Владимирская область, округ Муром, Рязаньский шоссе, дом 10, Россия, 602264.
Продукция изготовлена в соответствии с ТУ 3741-008-43179794-2009 «Клапаны клапаны стальные с выключным приводом PN 1,6 МПа; PN 2,5 МПа; PN 4,0 МПа; PN 6,3 МПа; PN 10,0 МПа; PN 25,0 МПа. Технические условия»
Код ТН ВЭД ЕАЭС: 8481808390
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 документе, подтверждающем соответствие продукции требованиям технического регламента Таможенного союза, см. в приложении № 2 к 2 листу. Схема декларирования - 1а.
Дополнительная информация
Сведения о стандартах, в результате применения которых на добровольной основе обеспечивается соблюдение требований технического регламента Таможенного союза: ГОСТ 12.2.603-2015 «Арматура трубопроводная. Общие требования безопасности», ГОСТ 9544-2005 «Арматура трубопроводная. Нормы герметичности затворов», приложение 3.1, ГОСТ 5762-2002 «Арматура трубопроводная. Промышленная. Затворы на номинальное давление не более PN 250. Общие технические условия».
Условия хранения - в соответствии с ГОСТ 15156-09. Назначенный срок службы - 10 лет. Срок хранения до перепроверки - 3 года. Продукция является безопасной при использовании в соответствии с условиями назначения и принятым заявленным мерой по обеспечению безопасности продукции требования Технического регламента Таможенного союза «О безопасности оборудования, работающего под избыточным давлением» (ТР ТС 032/2013).

Декларация о соответствии действительна с даты регистрации по 19.09.2023 включительно

Дригун Игорь Владимирович
(Ф.И.О. заявителя)

Регистрационный номер декларации о соответствии: ЕАЭС N RU.Д-RO.012.В.00045
Дата регистрации декларации о соответствии: 12.03.2018

Декларация о соответствии
Затворов стальных
требованиям ТР ТС 032/2013

ЕАЭС **ЕВРАЗИЙСКИЙ ЭКОНОМИЧЕСКИЙ СОЮЗ**
ДЕКЛАРАЦИЯ О СООТВЕТСТВИИ

Заявитель: Общество с ограниченной ответственностью «Муромский завод трубопроводной арматуры». Основной государственный регистрационный номер: 1027305151390
Место нахождения, адрес места осуществления деятельности: Россия, 602264, Владимирская область, округ Муром, Рязаньский шоссе, дом 10, Телефон: +7(492)4313377, +7(492)4313377. Адрес электронной почты: info@mzta.ru
в лице исполнительного директора Дригуна Игоря Владимировича

Заявляет, что Арматура трубопроводная: Клапаны запорные стальные, проливы, отгибы и кованые; с ручным приводом, под эл.приводом, с ручным приводом через редуктор; тип присоединения - фланцевый, под привалом, анкерным, шаровым; с 2-х позицией оборачивания в соответствии с приложением №1 ТР ТС 032/2013. Сведения о продукции, в отношении которой принята декларация о соответствии, см. в приложении №1 к 2 листу.

Исполнитель: Общество с ограниченной ответственностью «Муромский завод трубопроводной арматуры»
Место нахождения и адрес места осуществления деятельности по изготовлению продукции: Россия, 602264, Владимирская область, округ Муром, Рязаньский шоссе, дом 10
Продукция изготовлена в соответствии с ТУ 3742-007-43179794-2009 «Клапаны стальные запорные давлением PN 1,6 - 10,0 МПа. Технические условия»
Код ТН ВЭД ЕАЭС: 8481807399
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 документе, подтверждающем соответствие продукции требованиям технического регламента Таможенного союза, см. в приложении к декларации о соответствии № 2 к 1 листу. Схема декларирования - 1а.
Дополнительная информация
Сведения о стандартах, в результате применения которых на добровольной основе обеспечивается соблюдение требований технического регламента Таможенного союза: ГОСТ 12.2.603-2015 «Арматура трубопроводная. Общие требования безопасности», ГОСТ 9544-2005 «Арматура трубопроводная. Нормы герметичности затворов», ГОСТ 5761-2005 «Клапаны на номинальное давление не более PN 250. Общие технические условия», ГОСТ 9544-2005 «Арматура трубопроводная. Нормы герметичности затворов», приложение 3.1.2. Условия хранения - в соответствии с ГОСТ 15156-09. Назначенный срок службы - 20 лет. Срок хранения до перепроверки - 3 года. Продукция является безопасной при использовании в соответствии с заявленным назначением и принятыми заявленными мерой по обеспечению безопасности продукции требованиям Технического регламента Таможенного союза «О безопасности оборудования, работающего под избыточным давлением» (ТР ТС 032/2013).

Декларация о соответствии действительна с даты регистрации по 19.09.2023 включительно

Дригун Игорь Владимирович
(Ф.И.О. заявителя)

Регистрационный номер декларации о соответствии: ЕАЭС N RU.Д-RO.012.В.0004413
Дата регистрации декларации о соответствии: 26.09.2018

Декларация о соответствии
Клапанов запорных стальных
требованиям ТР ТС 032/2013

ЕАЭС **ЕВРАЗИЙСКИЙ ЭКОНОМИЧЕСКИЙ СОЮЗ**
ДЕКЛАРАЦИЯ О СООТВЕТСТВИИ

Заявитель: Открытое акционерное общество «Муромский завод трубопроводной арматуры». Основной государственный регистрационный номер: 1027305151390
Место нахождения, адрес места осуществления деятельности: 602264, Россия, Владимирская область, округ Муром, Рязаньский шоссе, дом 10, Телефон: +7(492)4313377, +7(492)4313377. Адрес электронной почты: info@mzta.ru
в лице Исполнительного директора Дригуна Игоря Владимировича

Заявляет, что Арматура трубопроводная: Затворы обратные стальные, отгибы, отгибы, отгибы присоединения - фланцевый, под привалом, 1-й позицией оборачивания в соответствии с Приложением №1 ТР ТС 032/2013

Для работы сред группы 1 для газа и пара:
PN 1,6 МПа DN 50, 65, 80, 100, 125, 150, 200
PN 2,5 МПа DN 50, 65, 80, 100, 125
PN 4,0 МПа DN 50, 65, 80, 100
PN 6,3 МПа DN 50, 65, 80, 100

Для работы сред группы 2 для газа и пара:
PN 1,6 МПа DN 80, 100, 125, 150, 200, 250, 300
PN 2,5 МПа DN 50, 65, 80, 100, 125, 150, 200
PN 4,0 МПа DN 50, 65, 80, 100, 125, 150, 200, 250, 300, 350, 400, 500, 600, 700, 800
PN 6,3 МПа DN 50, 65, 80, 100, 125, 150, 200, 250, 300, 350, 400, 500

Для работы сред группы 3 для газа и пара:
PN 1,6 МПа DN 100, 125, 150, 200, 250, 300, 350, 400, 500, 600, 700, 800
PN 2,5 МПа DN 100, 125, 150, 200, 250, 300, 350, 400, 500, 600, 700, 800
PN 4,0 МПа DN 100, 125, 150, 200, 250, 300, 350, 400, 500, 600, 700, 800
PN 6,3 МПа DN 100, 125, 150, 200, 250, 300, 350, 400, 500

Исполнитель: Открытое акционерное общество «Муромский завод трубопроводной арматуры»
Место нахождения и адрес места осуществления деятельности по изготовлению продукции: 602264, Россия, Владимирская область, округ Муром, Рязаньский шоссе, дом 10. Продукция изготовлена в соответствии с ТУ 3741-008-43179794-2009 «Затворы обратные стальные, отгибы, отгибы, отгибы присоединения фланцевые PN 1,6 - 6,3 МПа». Код ТН ВЭД ЕАЭС: 8481807399. 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 документе, подтверждающем соответствие продукции требованиям технического регламента Таможенного союза, см. в приложении № 1 к 2 листу. Схема декларирования - 1а.
Дополнительная информация
Условия хранения - в соответствии с ГОСТ 15156-09. Назначенный срок службы - 10 лет. Срок хранения до перепроверки - 3 года. ГОСТ 12.2.603-2015 «Арматура трубопроводная. Общие требования безопасности», ГОСТ 9544-2005 «Арматура трубопроводная. Нормы герметичности затворов», ГОСТ 9544-2005 «Арматура трубопроводная. Нормы герметичности затворов», приложение 3.1, ГОСТ 5762-2002 «Арматура трубопроводная. Промышленная. Затворы на номинальное давление не более PN 250. Общие технические условия».
Условия хранения - в соответствии с ГОСТ 15156-09. Назначенный срок службы - 10 лет. Срок хранения до перепроверки - 3 года. Продукция является безопасной при использовании в соответствии с условиями назначения и принятым заявленным мерой по обеспечению безопасности продукции требования Технического регламента Таможенного союза «О безопасности оборудования, работающего под избыточным давлением» (ТР ТС 032/2013).

Декларация о соответствии действительна с даты регистрации по 26.06.2024 включительно

Дригун Игорь Владимирович
(Ф.И.О. заявителя)

Регистрационный номер декларации о соответствии: ЕАЭС N RU.Д-RO.012.В.000219
Дата регистрации декларации о соответствии: 27.06.2019

Декларация о соответствии
Затворов обратных
поворотных стальных
требованиям ТР ТС 032/2013

Федеральное научно-исследовательское учреждение «Федеральный центр санитарно-эпидемиологической экспертизы»
Государственный научный центр гигиены и эпидемиологии

ОТДЕЛ ИСПЫТАНИЙ
адрес: 125132, г. Москва, 1-й Нагатинский проезд, д. 8
телефон/факс: Тел. (499) 190-4841, Факс (499) 496-6277.

АТТЕСТАТ АККРЕДИТАЦИИ
№ RA.RU.710138

Универсально
А.И. Петрова
М.п.

09.04.2018 20.12.18

ЭКСПЕРТНОЕ ЗАКЛЮЧЕНИЕ
по результатам санитарно-эпидемиологической экспертизы продукции на основании заказа № 402018 от 11.02.2018 от ООО «Муромский завод трубопроводной арматуры» (ФГУП «710138» Россия, ООО «Сурьма», Россия, ИЭС), г. Петрозаводск, Санкт-Петербург

Организация-исполнитель: «Муромский завод трубопроводной арматуры»
Адрес: 602264, Владимирская область, округ Муром, Рязаньский шоссе, д. 10

Организация-заказчик: ООО «Муромский завод трубопроводной арматуры»
Адрес: 602264, Владимирская область, округ Муром, Рязаньский шоссе, д. 10

Наименование продукции: Клапаны клапаны стальные с выключным приводом; клапаны клапаны стальные и кованые с выключным приводом

Код ТН ВЭД: 8481808390, 8481808390

Объект проверки: заводской брак и комплектация

Продукция изготовлена в соответствии с документацией изготовителя, ТУ 3741-008-43179794-2009, ТУ 3741-009-43179794-2009

Процесс документирования, предоставления на экспертизу: заявитель на основании сертификата, заказа, сертификата от государственной регистрационной службы, сертификата и инспекции таможни в ЕАЭС/КЭО, инспекции и инспекции на учет в налоговом органе, лист таможни ЕАЭС/КЭО о внесении таможенной в сведения о сертификате или, приказ и наложение государственного директора, протокол инспекции, ТУ 3741-008-43179794-2009, ТУ 3741-009-43179794-2009

Экспертное заключение по результатам
санитарно-эпидемиологической
экспертизы продукции
№30272/2018

СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ
II СТЕПЕНИ

НАСТОЯЩИЙ СЕРТИФИКАТ УДОСТОВЕРЯЕТ,
что продукция

ООО «МЗТА»
ИНН 52/03101230
602267, Владимирская обл., г.Муром, Рязаньский шоссе, д. 10

СООТВЕТСТВУЕТ НЕОБХОДИМЫМ ТРЕБОВАНИЯМ
СТ ИПАА 001-2013 «Арматура трубопроводная и притворы. Минимум герметичности, изготовление, конструкция, эксплуатация, техническое обслуживание, ремонт, утилизация. Общие требования и рекомендации к качеству обслуживания прикладных трубопроводной арматуры»

Регистрационный № 033
ВНН 52/03101230
Дата регистрации 27.06.2019 Срок действия 21.06.2024

Исполнительный директор
А.А. Вайков
И.В. Титов

Сертификат II степени
соответствия СТ
ИПАА 001-2013