

Орган по сертификации Общества с ограниченной ответственностью Центр «ПрофЭкс»

Адрес: 115114, г. Москва, ул. Дербеневская д.24, стр. 3
Аттестат аккредитации Органа по сертификации № РОСС RU.0001.11АЛ32
Срок действия аттестата аккредитации с 09 июля 2013г по 09 июля 2018г
Аккредитован: Федеральной службой по аккредитации

РЕШЕНИЕ ПО ЗАЯВКЕ

Исх.09-480

№ пф04463 РЗ от 01.12.2015 г.

В результате рассмотрения заявки № пф04463 от 14.11.2015 г.

ООО «ГСЕ Краес»

полное наименование заявителя

194100, Россия, Санкт – Петербург, улица Кантемировская, дом 12, литер А, помещение 40-Н;

юридический и фактический адрес (включая наименование страны), телефон, факс, адрес электронной почты
на проведение обязательной сертификации продукции:

1.Рукава кислородные, спаренные, ацетиленовые, пропановые для газосварочных работ, диаметры: d= 6 мм, d=6.3 мм, d=9 мм, d=10 мм.

Код ТН ВЭД ТС: 4009310000, 8307100009

Серийный выпуск

серийный выпуск, или партия определенного размера, или единица продукции

Выпускаемая производителем: «GCE, s.r.o.», Zizkova 381, CZ-583 81 Chotebor, Czech Republic, Чешская Республика.
Фактический адрес: Zizkova 381, CZ-583 81 Chotebor, Czech Republic, Чешская Республика.

и представленных заявителем документов:

Паспорт, руководство по эксплуатации, монтажу и техническому обслуживанию.

ОРГАНом ПО СЕРТИФИКАЦИИ ПРИНЯТО РЕШЕНИЕ:

Отказать в проведении обязательной сертификации заявленной продукции на соответствие требованиям Технического регламента Таможенного союза «О безопасности аппаратов, работающих на газообразном топливе» (ТР ТС 016/2011), принятого Решением Совета Евразийской экономической комиссии от 09.12.2011 года, № 875, в связи с тем, что по техническим данным на заявленную продукцию не распространяется действие указанных Технических регламентов.

Эксперт



подпись

И. В. Грибакина

инициалы, фамилия

Приложение N1 -

Технические условия на поставляемый товар

Товар, рукава резиновые для газовой резки и сварки, должен соответствовать следующим техническим условиям:

Рукав 9x18 мм

Диаметр внутренний 9 мм (предельные отклонения $\pm 0,5$ мм)

Диаметр наружный 18 мм (предельные отклонения $\pm 1,0$ мм)

Рукав 6,3x13 мм

Диаметр внутренний 6,3 мм (предельные отклонения $\pm 0,2$ мм -0,8 мм)

Диаметр наружный 13 мм (предельные отклонения $\pm 0,5$ мм)

Разнотолщинность стенок рукава не более 0,5 мм

Масса 1 метра погонного 240 гр/м (9x18) 140 гр/м (6,3x13)

Минимальный радиус изгиба R 90 мм (изменение диаметра

наружного - не более 1,8 мм) для рукава 9x18 мм

Минимальный радиус изгиба R 60 мм для рукава 6,3x13 мм

Нитиной carcass - хлопчатобумажное волокно или (по согласованию) на основе пропитанных не пропитанных) химических волокон, терилон.

Рабочее давление

Для ацетиленового рукава (6,3x13) 0,63 МПа

Для кислородного рукава (9x18) 2,0 МПа

Гидравлическое испытание не менее 10 мин (должны быть герметичными) при давлении:

Рукав ацетиленовый 1,26 МПа $\pm 10\%$

Рукав кислородный 4 МПа $\pm 10\%$

Прочность при разрыве гидравлическим давлением - не менее

Рукав ацетиленовый 1,9 МПа

Рукав кислородный 6 МПа

Работоспособность рукава при

температуре -35 С +70 С

Прочность связи между элементами рукава (внутренним и наружным слоем) не менее 1,5 кН/м

Поверхность рукава должна быть гладкой, без изъянов, отслоений, равномерного цвета, без пузырей

Концы рукавов в радиальном направлении должны выдерживать до 30% увеличения

Цвет рукава:

-ацетилен - красный

-кислород - синий

-кислород - черный

-спаренный (красный/синий)

Надпись на рукаве выполнена белой краской с промежутком 15-150 мм и высотой пришта:

• Высота пришта 4 мм на рукаве 6,3x13 мм

• Высота пришта 5 мм на рукаве 9x18 мм

Надпись на рукаве:

I-9-0.63 ГОСТ 9356-75 09 11 (месяц и год изготовления 4 последние цифры)

III-9-2 ГОСТ 9356-75 09 11 (месяц и год изготовления 4 последние цифры)

III-9-2 ГОСТ 9356-75 09 11 (месяц и год изготовления 4 последние цифры)

I-6.3-0.63 ГОСТ 9356-75 09 11 (месяц и год изготовления 4 последние цифры)

III-6.3-2 ГОСТ 9356-75 09 11 (месяц и год изготовления 4 последние цифры)

III-6.3-2 ГОСТ 9356-75 09 11 (месяц и год изготовления 4 последние цифры)

I-9-0.63 / III-9-2 ГОСТ 9356-75 09.11 (месяц и год изготовления 4 последние цифры)

I-6.3-0.63 / III-6.3-2 ГОСТ 9356-75 09.11 (месяц и год изготовления 4 последние цифры)

Supplement N1 -

Technical conditions for the delivered Product

The goods, gas cutting and welding rubber hoses, should correspond to the following technical conditions:

The hose 9x18 mm

Bore diameter 9 mm (limit deviation +0, 5 mm -0,5 mm)

Outer diameter 18 mm (limit deviation + (-) 1,0 mm)

The hose 6,3x13 mm

Bore diameter 6,3 mm (limit deviation +0,2 mm -0,8 mm)

Outer diameter 13 mm (limit deviation + (-) 0,5 mm)

Unevenness of the hose wall is no more than 0,5 mm

The weight of 1 running meter is 240 gr/m (9x18) 140 gr/m (6,3x13). The weight will vary according to the size of the hose as the sizes have tolerances.

Minimal bending radius is R 90 mm (the change of outer diameter - no more than 1,8 mm) for 9x18 mm

Minimal bending radius is R 60 mm for 6,3x13 mm

Textile carcass - cotton fiber or (as agreed) saturated

(unsaturated) chemical fiber-based, terylene, Polyester.

Working pressure

For acetylene hose (6,3x13) 0,63 MPa

For oxygen hose (9x18) 2,0 MPa

Hydraulic-pressure test is no less than 10 minutes (should be hermetic) under the pressure of:

acetylene hose 1,26 MPa $\pm 10\%$

Oxygen hose 4 MPa $\pm 10\%$

Hydraulic pressure rupture resistance is no less than

Acetylene hose 1,9 MPa

Oxygen hose 6 MPa

Operational capability of the hose under the temperature of -35 С +70 С

Hose elements adhesion (outer and inner layers) is no less than 1,5 kN/m

The surface of hose should be smooth, flawless, without peeling, of even color, bubble-free

The end of the hose should bear up to 30 % of increase in radial direction

Color of the hose:

- acetylene - red

- oxygen - blue

- oxygen - black

- twin hose (red/blue)

Lettering on the hose is made with white paint with 15-150 mm interval and printing height:

• printing height 4 mm for 6,3x13 mm

• printing height 5 mm for 9x18 mm

Lettering on the hose:

I-9-0.63 ГОСТ 9356-75 09 11 (4 last figures - the month and the year of production)

III-9-2 ГОСТ 9356-75 09 11 (4 last figures - the month and the year of production)

III-9-2 ГОСТ 9356-75 09 11 (4 last figures - the month and the year of production)

I-6.3-0.63 ГОСТ 9356-75 09 11 (4 last figures - the month and the year of production)

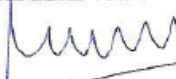
III-6.3-2 ГОСТ 9356-75 09 11 (4 last figures - the month and the year of production)

III-6.3-2 ГОСТ 9356-75 09 11 (4 last figures - the month and the year of production)

I-9-0.63 / III-9-2 ГОСТ 9356-75 09.11 (4 last figures - the month and the year of production)

I-6.3-0.63 / III-6.3-2 ГОСТ 9356-75 09.11 (4 last figures - the month and the year of production)



Упаковка Бухта -40 м + (-) 0,2 м Упаковка-в полиэтиленовой пленке с обвязкой в трех местах перевязочной лентой (ширина - 400мм). Бирка с указанием даты выпуска и длины рукава. Диаметр бухты не менее 300 мм (внутренний) Упаковка-в полиэтиленовой пленке с обвязкой в трех местах перевязочной лентой (ширина - 400мм). Бирка с указанием даты выпуска и длины рукава. Диаметр бухты не менее 300 мм (внутренний)	Packing Hose reels -40 m + (-) 0,2m. Maximum 3% of the Rolls can have one Joint of not less than 10 meters. Package – polyethylene film bound by tape in three spots (widthness –400mm). Production date and hose length tag. Hose reel is no less than 300 mm (the inner one)
The Buyer/Покупатель General Manager: «GCE Krass »LLC  Switkowski J.W. January 17, 2012 	The Seller General Manager R.M.EXPORTS  Kulvinder Rastogi January 17, 2012 