



[www.temper.ru](http://www.temper.ru)



### ТИПЫ ПРИСОЕДИНЕНИЯ

#### Стандартнопроходной

- 80 – резьбовое/резьбовое
- 82 – приварное/приварное
- 83 – фланцевое/фланцевое
- 84 – фланцевое PN25/  
фланцевое PN25
- 85 – штуцерно-нипельное
- 86 – фланцевое/фланцевое
- 87 – укороченная строительная длина  
фланцевое PN25/  
фланцевое PN25
- 89 – укороченная строительная длина  
комбинированное

#### Полнопроходной

- 90 – резьбовое/резьбовое
- 92 – приварное/приварное
- 93 – фланцевое/фланцевое
- 94 – фланцевое PN25/  
фланцевое PN25
- 99 – комбинированное

#### ИСПОЛНЕНИЕ

- 2 – основное
- 4 – удлиненный шток
- 6 – регулирующие краны

#### МАТЕРИАЛЫ

- 20 – Углеродистая сталь
- 45 – Хладостойкая сталь
- 66 – Нержавеющая сталь

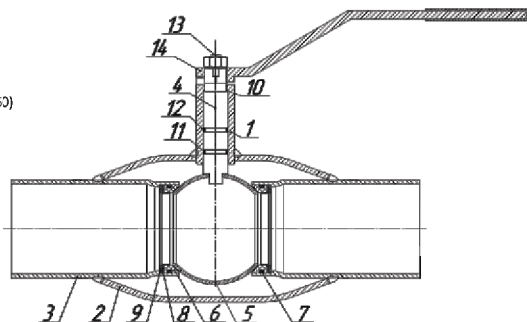
#### НОМИНАЛЬНЫЕ ДИАМЕТРЫ

DN10 – DN500

### ПРИМЕР ОБОЗНАЧЕНИЯ ШАРОВОГО КРАНА

**2 82 20 050**

- Номинальный диаметр (DN50)
- Материал (Сталь)
- Тип присоединения (приварное/приварное)
- Исполнение



### МАТЕРИАЛЫ

№	Наименование	20 (Углеродистая сталь)	45 (Хладостойкая сталь)	66 (Нержавеющая сталь)
1	Горловина	Ст.20	09Г2С	12Х18Н10Т
2	Корпус	Ст.20	09Г2С	12Х18Н10Т
3	Патрубок	Ст.20	09Г2С	12Х18Н10Т
4	Шток	20Х13	20Х13	12Х18Н10Т
5	Шар	20Х13, AISI 304, AISI 409	20Х13, AISI 304, AISI 409	12Х18Н10Т
6	Уплотнение шара	PTFE+С / Ф4К20	PTFE+С / Ф4К20	PTFE+С / Ф4К20
7	Доп. уплотнение шара	FVMQ / Эластомер	FVMQ / Эластомер	FVMQ / Эластомер
8	L-образное опорное кольцо	Нержавеющая сталь	Нержавеющая сталь	Нержавеющая сталь
9	Пружина	Закаленная пружинная сталь с антикоррозионным покрытием	Закаленная пружинная сталь с антикоррозионным покрытием	Закаленная пружинная сталь с антикоррозионным покрытием
10	Кольцо уплотнения	PTFE+С / Ф4К20	PTFE+С / Ф4К20	PTFE+С / Ф4К20
11	О-образное кольцо уплотнения штока	FVMQ / Эластомер	FVMQ / Эластомер	FVMQ / Эластомер
12	О-образное кольцо уплотнения штока	EPDM / Эластомер	EPDM / Эластомер	EPDM / Эластомер
13	Гайка	Сталь	Сталь	Сталь
14	Рукоятка	Оцинкованная сталь	Оцинкованная сталь	Оцинкованная сталь

### ПРОПУСКНАЯ СПОСОБНОСТЬ ШАРОВОГО КРАНА TEMPER KV, M<sup>3</sup>/ЧАС

ДЛЯ СТАНДАРТНОГО ПРОХОДА (ФЛАНЦЕВЫЕ, ПРИВАРНЫЕ, РЕЗЬБОВЫЕ ШАРОВЫЕ КРАНЫ)

DN10	DN15	DN20	DN25	DN32	DN40	DN50	DN65	DN80	DN100	DN125	DN150	DN200	DN250	DN300	DN350	DN400	DN500
7	8	14	25	41	65	102	145	285	420	710	1150	1380	2650	4500	10100	12040	18900

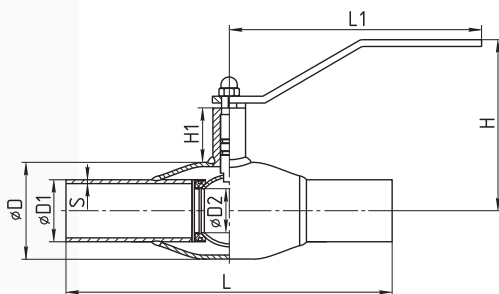
ДЛЯ ПОЛНОГО ПРОХОДА (ФЛАНЦЕВЫЕ, ПРИВАРНЫЕ, РЕЗЬБОВЫЕ ШАРОВЫЕ КРАНЫ)

DN10	DN15	DN20	DN25	DN32	DN40	DN50	DN65	DN80	DN100	DN125	DN150	DN200	DN250	DN300	DN400
7	20	40	65	87	138	210	340	510	920	1350	2150	3560	5440	9780	18200

# КРАН ШАРОВОЙ СТАНДАРТНОПРОХОДНОЙ

## 282

Присоединение  
**ПРИВАРНОЕ/ПРИВАРНОЕ**



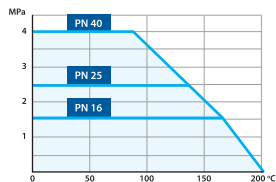
### Рабочие среды

Теплосетевая вода, нефтепродукты, ГСМ, газообразные и другие рабочие среды, неагрессивные для материалов деталей крана.

### Технические характеристики

- **Мак.температура (Т):** до +200 °С
- **Мин.температура (Т):** до -40 °С (исп. У), до -60 °С (исп. ХА)
- **Герметичность:** Класс «А» ГОСТ 9544-2015
- **Ресурс:** Не менее 10 000 циклов\*
- **Полный срок службы:** Не менее 25 лет\*
- **Гарантийный срок:** 3 года

ГРАФИК ЗАВИСИМОСТИ РАБОЧЕГО ДАВЛЕНИЯ И ТЕМПЕРАТУРЫ



DN	PN	Код продукции	L	L1	H	H1	D	D1	D2	S	Вес, кг
15	40	28220015	200	157,5	67	15,5	42	22	10	3	0,70
20	40	28220020	200	157,5	69	17,5	42	27	15	3	0,80
25	40	28220025	230	157,5	72	17	48	32	18	3	1,35
32	40	28220032	230	157,5	76	17	57	42	24	3	1,35
40	40	28220040	250	240	126	37,5	60	48	30	3	1,9
50	40	28220050	270	240	134,5	38	76	57	40	3,5	2,5
65	25	28220065	280	240	142	39	89	76	48	3,5	3,5
80	25	28220080	280	276	172,5	57	114	89	63	4	5
100	25	28220100	300	276	182	57	133	108	75	5	6,8

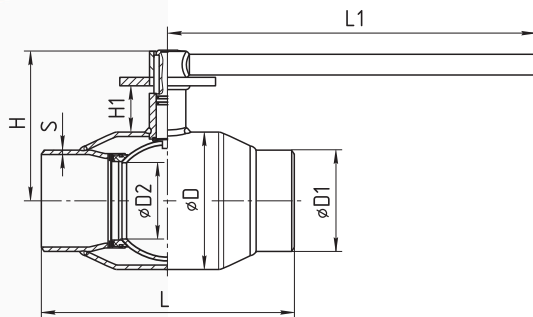
**Примечание:**

- Коды продукции в таблице указаны для шаровых кранов, изготовленных из ст. 20. Подробности на **стр. 2**.  
\* При условии соблюдения правил эксплуатации.

# КРАН ШАРОВОЙ СТАНДАРТНОПРОХОДНОЙ

## 282 С фланцем для установки привода

Присоединение  
**ПРИВАРНОЕ/ПРИВАРНОЕ**



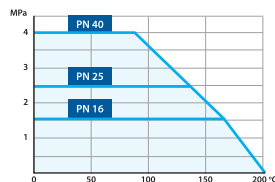
### Рабочие среды

Теплосетевая вода, нефтепродукты, ГСМ, газообразные и другие рабочие среды, неагрессивные для материалов деталей крана.

### Технические характеристики

- **Мак. температура (Т):** до +200 °С
- **Мин. температура (Т):** до -40 °С (исп. У), до -60 °С (исп. ХЛ)
- **Герметичность:** Класс «А» ГОСТ 9544-2015
- **Ресурс:** Не менее 10 000 циклов\*
- **Полный срок службы:** Не менее 25 лет\*
- **Гарантийный срок:** 3 года

ГРАФИК ЗАВИСИМОСТИ РАБОЧЕГО ДАВЛЕНИЯ И ТЕМПЕРАТУРЫ



DN	PN	Код продукции	L	L1	H	H1	D	D1	D2	S	Вес, кг
125	25	28220125	330	525	187	50	180	133	100	5	14,30
150	25	28220150	360	525	203	47	219	156	125	6	19,05
200	25	28220200	430	525	228	45	273	219	148	8	31,75
250	25	28220250	510	1030	273	51	351	273	200	8	60,35
300**	16/25	28220300	730	-	414	101	426	325	240	10	122,65
350**	16/25	28220350	730	-	464	100	530	377	300	10	235,00
400**	16/25	28220400	860	-	464	100	530	426	300	10	285,00
500**	16/25	28220500	970	-	561	103	630	530	390	10	455,00

**Примечания:**

- Коды продукции в таблице указаны для шаровых кранов, изготовленных из ст. 20. Подробности на **стр. 2**.
- Все краны до DN 250 включительно поставляются в комплекте с рукояткой. По заказу могут поставляться с редуктором. Краны DN 300 и более поставляются в комплекте с механическим редуктором по умолчанию.
- Размеры посадочных фланцев указаны на **стр. 22**.
- \* При условии соблюдения правил эксплуатации. \*\* Строительная высота и вес указаны с редуктором.

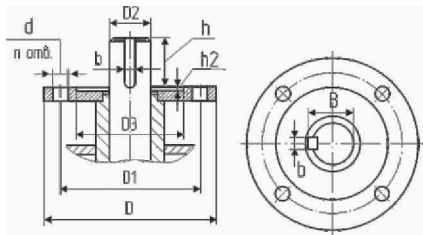
## Крутящие моменты, Н\*м (Стандартнопроходные шаровые краны TEMPER)

DN	15	20	25	32	40	50	65	80	100	125	150	200	250	300	400	500
Мкр*.	6	10	12	15	22	25	30	65	90	120	150	340	650	1600	3300	8000
Мср**.	10	20	22	25	32	35	50	90	130	170	210	420	1100	2400	5000	12000

\* Мкр - крутящий момент  
\*\* Мср - момент срыва

## Присоединительные размеры ISO 5211 фланца под привод, мм по ГОСТ 55510-2013

DN*	Обозначение по ISO 5211	D	D1	D2	d	n отв.	b	B	h
125 редуцированный, 100 полнопроходной	F10	125	102	30	11	4	8	33,3	36
150 редуцированный, 125 полнопроходной	F10	125	102	30	11	4	8	33,3	36
200 редуцированный, 150 полнопроходной	F10	125	102	30	11	4	8	33,3	36
250 редуцированный, 200 полнопроходной	F12	150	125	35	13	4	10	38,3	36
300 редуцированный, 250 полнопроходной	F16	210	165	50	22	4	14	53,8	85
400 редуцированный, 300 полнопроходной	F16	210	165	60	22	4	18	64,4	80
500 редуцированный, 400 полнопроходной	F25	300	254	90	17	8	25	95,4	125



\*при подборке кранов меньшего диаметра под привод, информация по присоединительным размерам предоставляется дополнительно

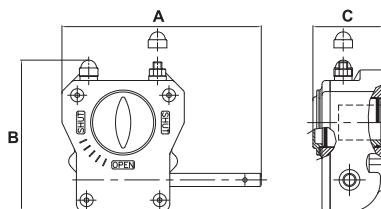
## Подбор редукторов для редуцированных (стандарнопроходных) кранов

DN	Крут. момент	Фланец ISO 5211	Тип редуктора -40° +110°C	Масса редуктора, кг	Размер (без штурвала), мм			Диаметр штурвала, мм
					A	B	C	
125	170	F10	X-61	3	225	170,5	77	250
150	210	F10	X-61	3	225	170,5	77	250
200	420	F10	X-61	3	225	170,5	77	250
250	1100	F12	Q-1500	14	292	206	97	400
300	2400	F16	Q-3000	33,7	441	326	128	500
350	5000	F16/F25	Q-5000	45,2	441	326	128	400
400	5000	F16	Q-5000	45,2	441	326	128	400
500	12000	F30	Q-16000	62,5	586	540	135	500

## Подбор редукторов для полнопроходных кранов

DN	Крут. момент	Фланец ISO 5211	Тип редуктора -40° +110°C	Масса редуктора, кг	Размер (без штурвала), мм			Диаметр штурвала, мм
					A	B	C	
100	170	F10	X-61	3	225	170,5	77	250
125	210	F10	X-61	3	225	170,5	77	250
150	420	F10	X-61	3	225	170,5	77	250
200	1100	F12	Q-1500	14	292	206	97	400
250	2400	F16	Q-3000	33,7	441	326	128	500
300	5000	F16/F25	Q-5000	45,2	441	326	128	400
400	12000	F30	Q-16000	62,5	586	540	135	500

**Примечание:** При размещении заказа на шаровые краны с механическим редуктором по умолчанию устанавливается редуктор с температурным диапазоном от -40 °С до +110 °С. Редукторы с более низким температурным диапазоном ( $t = -55\text{ }^{\circ}\text{C}$ ) устанавливаются по требованию заказчика.



**Внимание!** Компания оставляет за собой право вносить конструктивные изменения.

## Инструкция по установке и регулировке редуктора для шаровых кранов TEMPER

**Эта инструкция предназначена для производителей арматуры, монтажных организаций и непосредственных заказчиков. Не производите установку редуктора без ознакомления с этой инструкцией!**

- 1.1 Перед установкой редуктора убедитесь, что головка штока трубопроводной арматуры (далее: ТА), поверхности и монтажные отверстия фланцев, ответная часть редуктора чисты и не имеют заусенцев.
- 1.2 Установите ТА в положение «открыто». В положении «открыто» риска указателя положения на головке штока или воображаемая линия, соединяющая шпонки на головке штока расположена по продольной оси ТА.
- 1.3 Установите редуктор в положение «открыто»- указатель положения редуктора должен указывать на положение OPEN (открыто) см. рис. 1.
- 1.4 Установите муфту в редуктор. Нанесите на отверстие в редукторе небольшое количество масла или любой другой смазки для облегчения соединения с муфтой. При установке избегайте перекосов муфты относительно оси отверстия редуктора. Посадка муфты в редуктор допускается («в натяг») с целью уменьшения люфтов.
- 1.5 Установите ТА в положение, при котором шток расположен вертикально.
- 1.6 Нанесите на головку штока ТА небольшое количество масла или любой другой смазки для облегчения соединения.
- 1.7 Установите редуктор на ТА таким образом, чтобы направление указателя положения в состоянии «открыто» совпадало с продольной осью ТА. При установке избегайте перекосов редуктора относительно плоскости присоединительного фланца ТА. Проследите, чтобы шпонка (при наличии таковой) не выпала из паза на штоке ТА. При необходимости нанесите любую консистентную смазку под шпонку тем, чтобы шпонка не выпала в момент посадки редуктора. Посадка муфты редуктора на шток ТА допускается («в натяг») с целью уменьшения люфтов.
- 1.8 Закрепите с помощью болтов и шайб редуктор на ответном фланце ТА. Последовательность затягивания болтов должна быть «крест накрест» для лучшей посадки редуктора.
- 1.9 Закрепите штурвал на входном валу редуктора с помощью прилагаемого штифта стального пружинного с прорезью (при критическом превышении максимального момента (например, в случае заклинивания ТА) штифт разрушается, тем самым предотвращая поломку редуктора). Категорически ЗАПРЕЩАЕТСЯ закреплять штурвал с помощью сплошных штифтов, болтов и т.п.
- 1.10 Произвести регулировку упоров-ограничителей конечных положений:
  - 1.10.1 Снять защитный колпачок с контр-гайки упора-ограничителя. Открыть упор-ограничитель 1 и 2 (см. рис.1).
  - 1.10.2 Установить ТА в положение «открыто» и закрутить упор-ограничитель 1 до соприкосновения с квадрантом редуктора (в упор при закручивании). Затянуть контр-гайку упора-ограничителя, не допуская при этом его поворота.
  - 1.10.3 Установить ТА в положение «закрыто» и закрутить упор-ограничитель 2 до соприкосновения с квадрантом редуктора (в упор при закручивании). Затянуть контр-гайку упора-ограничителя, не допуская при этом его поворота.
- 1.11 Проведите контрольное открытие/закрытие ТА.

В положении **«открыто»** ось указателя положения должна совпадать с продольной осью ТА;  
в положении **«закрыто»** - перпендикулярна продольной оси ТА.

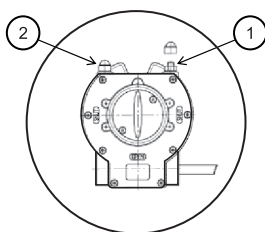


Рис.1 Кран с установленным редуктором

## Руководство по эксплуатации

1. Шаровые краны TEMPER в процессе эксплуатации должны быть полностью открыты до упора, либо полностью закрыты. **ВНИМАНИЕ:** Запрещено использование шаровых кранов TEMPER в качестве регулирующей арматуры.
2. Запорные шаровые краны TEMPER допускаются к эксплуатации на параметры среды, не превышающие указанных в данном паспорте. Запрещено применение кранов TEMPER для пара.
3. Открытие и закрытие шаровых кранов следует производить плавно во избежание гидравлических ударов.
4. Запрещается снимать кран, производить работы по подтяжке фланцевых соединений при наличии рабочей среды и давления в трубопроводе.
5. Недопустимо эксплуатировать кран при отсутствии оформленного на него паспорта.
6. Не применять для управления краном рычаги, удлиняющие плечо рукоятки.
7. При транспортировке, корпус и рукоятка изделия должны быть защищены от повреждений. Не допускать падения изделия.
8. Не допускается установка крана на среды, содержащие абразивные компоненты.
9. Краны не должны испытывать нагрузок от трубопровода, такие как изгиб, сжатие, растяжение, кручение, перекосы, неравномерность затяжки крепежа. При необходимости, должны быть предусмотрены опоры или компенсаторы, снимающие нагрузку на кран от трубопровода. ГОСТ 12.2.063 - 2015 «Арматура трубопроводная. Общие требования безопасности» п.10.14. При монтаже шарового крана с приводом необходимо предусмотреть размещение опоры/подвеса под привод во избежание выхода крана из строя вследствие воздействия веса привода.

## Инструкция по монтажу

1. При монтаже шаровые краны TEMPER должны быть в положении («Полностью открыто»).
2. Внутри шарового крана не должно быть посторонних предметов и загрязнений, которые могли появиться в процессе транспортировки. Заглушки патрубков необходимо снять.
3. При подъеме и/или транспортировке шаровых кранов с помощью механических подъемных средств запрещается осуществлять закрепление и/или захват за рукоятки, штурвалы редукторов или части электро- и пневмоприводов.
4. Шаровые краны TEMPER приварные предназначены для установки на трубопроводы при помощи дуговой или газовой сварки. Для обеспечения качества сварного шва рекомендуется зачистить концы трубопровода от загрязнений и ржавчины.
5. При сварке следует избегать перегрева корпуса крана. Корпус считается перегретым, если температура поверхности корпуса у седла крана при сварке превышает 100 оС. При необходимости для охлаждения корпуса крана используйте влажную ткань. Приваренный кран запрещается открывать или закрывать до полного остывания!
6. Недопустимо уменьшение строительной длины шарового крана приварного, т. к. эта длина специально рассчитана, во избежание перегрева уплотнения шара при его установке на трубопроводе.
7. При монтаже резьбовых кранов TEMPER необходимо произвести осмотр поверхности резьбы крана и ответной части трубопровода. На резьбе не должно быть забоин, вмятин и заусенцев, препятствующих навинчиванию крана. При навинчивании крана недопустимо использование нестандартного инструмента.
8. При монтаже фланцевых кранов необходимо произвести осмотр уплотнительных поверхностей фланцев. На них не должно быть забоин, раковин, заусенцев, а также других дефектов поверхностей. Сборка фланцевых соединений должна производиться посредством динамометрических ключей расчетным крутящим моментам. Затяжку болтов фланцевых соединений следует производить «крест на крест» в три этапа: 50%, 80% и 100% крутящего момента на ключе.
9. Запрещается устранять перекосы фланцев трубопровода за счет натяга фланцев крана.
10. Допуск параллельности уплотнительных поверхностей фланцев трубопровода и крана не более 0,2 мм.
11. При установке кранов TEMPER в помещениях с высокой влажностью вне сооружений или на подземные коммуникации корпус крана и шток должны быть надежно изолированы от воздействия внешней среды во избежание коррозии наружной поверхности стенки крана (штока).
12. Установка шаровых кранов TEMPER в технологическую линию должна производиться в соответствии с требованиями и учетом норм, правил и стандартов по безопасности РФ.
13. Запрещается вносить изменения в конструкцию шарового крана TEMPER, без согласования с заводом изготовителем.
14. **ВНИМАНИЕ!** При проведении сварочных работ ЗАПРЕЩЕНО Подключать провод «-» (заземлять, занулять, подключать сварочный аппарат и т. д.) за горловину, рукоятку и за фланец горловины (ISO фланец).

### Меры безопасности



1. К установке в трубопровод и обслуживанию крана допускается только квалифицированный рабочий персонал, прошедший обучение по обслуживанию трубопроводной арматуры.
2. Недопустимо использование шаровых кранов TEMPER в качестве регулирующего элемента.
3. При установке кранов для спуска воздуха рекомендуется установить пробки-заглушки.

## Техническое обслуживание

1. Шаровая запорная арматура компании TEMPER специального обслуживания не требует.
2. Ревизия запорных шаровых кранов TEMPER производится 2 раза в год. Проверяется подвижность ходовых частей путем совершения 2-3 циклового полного закрытия/открытия крана. Для рабочей среды ГАЗ - путем поворота рукоятки крана в положения «открыто-закрыто» на 100- 150 не менее 2-3 циклов.



# Сертификаты

**TECHNICKÁ INŠPEKCIA, a.s.**  
SLOVENSKÁ REPUBLIKA  
**CEQC**  
CERTIFICATE  
no. 1083/4/2016

Техническая инспекция, а. с. Трнавский округ 01 Bratislava  
notified body 1354,  
on the basis of results from assessment of full quality assurance system

**noifies, that**  
**TEMPER LLC**  
Slobozhanska str. 93/А, Kurumov City, 440907, RUSSIA  
implements and applies system of full quality assurance (module H) according to the European Directive 2014/68/EU for pressure equipment

Range of equipment  
Ball Valve, DN 25 - 300, PN 16 - 40, TS<sub>max</sub> = 100 °C, TS<sub>min</sub> = -40 °C  
Name of action sheet  
Appendix 1. 1.3 and in the CR (ISO 19001)  
(see Annex to the Certificate for details)

Audit Report no. 1083/4/2016  
Manufacturer shall inform: Техническая инспекция, а. с. of any planned change of system of full quality assurance certificate.

Certificate is valid until 23<sup>rd</sup> September 2019  
The Certificate validity is conditioned with performing of surveillance by TECHNICKÁ INŠPEKCIA, a.s. for minimum 1 periodic audit per 12 months. Performing of periodic audit is proved by Audit Report.

Date of initial notification: 20<sup>th</sup> September 2016  
Evidencia: 01-2016-00010  
Ing. Dušan Pevný  
General Director

**EAC**  
ASIA  
№ 050021  
**СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ**  
Полнофункциональная система менеджмента качества

Область применения сертификата соответствия «Темпер»  
440111, Россия, область Курганская, город Курган, улица Шерва, 93а  
440111, Россия, область Курганская, город Курган, улица Шерва, 93а

ИЗДАТ: 23.09.2016 ОЦРП: 13378742913

**НАСТОЯЩИЙ СЕРТИФИКАТ УДОСТОВЕРЯЕТ СООТВЕТСТВИЕ**  
исполнителя требованиям стандарта Общества в сфере применения системы менеджмента качества к требованиям стандарта ГОСТ Р ИСО 9001:2015 «Системы менеджмента качества. Требования к требованиям к применению стандарта организации».

Дата регистрации: 19.09.2016  
Срок действия до: 16.09.2023

Регистрационный номер в Обществе: 13378742913  
Представитель заявителя: [Подпись]  
[Подпись] А. В. Мещеряков  
[Подпись] Е. А. Вульфен

**EAC** **ЕВРАЗИЙСКИЙ ЭКОНОМИЧЕСКИЙ СОЮЗ**  
**ДЕКЛАРАЦИЯ О СООТВЕТСТВИИ**

Заказчик, Общество с ограниченной ответственностью «Темпер» ОГРН: 11378442913  
Место нахождения: 640007, Россия, Курганская область, город Курган, улица Шерва, дом 93/А, Адрес места осуществления деятельности: 640007, Россия, Курганская область, город Курган, улица Шерва, дом 93/А, Телефон: +7352223888, Факс: +7352223888, Адрес электронной почты: info@temper.ru  
в лице Директора Дирекция Сервис Обслуживания  
именем, чем Критерий проверки: ТЕМАРБ, номинальный диаметр от 15 до 500 мм, на рабочее давление 1,6, 2,5 и 4 МПа, изготовляемые на технологические условия ТУ 3742-001.3.110.22.2014 «Образ системы ТЕМАРБ».

Исполнитель Общество с ограниченной ответственностью «Темпер». Место нахождения: 640007, Россия, Курганская область, город Курган, улица Шерва, дом 93/А, Адрес места осуществления деятельности: 640007, Россия, Курганская область, город Курган, улица Шерва, дом 93/А, Код ТИ ВЭД ЕАЭС: 848180190  
Срочный выпуск.

**соответствует требованиям**  
ТР ТС 010/2011 «О безопасности машин и оборудования»

**Декларация о соответствии принята на основании**  
Протокола испытаний № 38-02 от 09.10.2017 года, испытательного центра Общества с ограниченной ответственностью «МедТест», регистрационный номер аттестации: ИСО.8.1.12.1.A0022 от 31.01.2016 года. Сертификат на этот протокол № ЕАЭС: Р1 С-80.АМЭТ.3.00223 от 10.02.2017 года, выданной в Обществе по сертификации Общества с ограниченной ответственностью «Пермучтехмаш» центр «Темпер-Синдирт», аттестация испытательного центра КОСР В1.0011.11.АЭС.01 от 21.06.2015 года.  
Технический указатель ТУ 3742-001.3.110.22.2014 «Обеспечение безопасности ПЭ 100.01.2013 ОК, Платформа на шасси 3023000. Результаты по измерениям Р3-0003 «Крышки клапаны ТЕМАРБ», Сертификатом аккредитации системы менеджмента качества (СОС РЭД 9001-2001 (ISO 9001:2008), № 28.18.18.01.001.001.0001 от 12.01.2013 года.  
Срок действия декларации: 3а.

**Дополнительная информация**  
Изготовитель при работе в интернете генерирует рабочий проект от имени 60 граждан Целины до конца 40 граждан Целины, при срочной работе не более 60 человек в год - 30 лет. Усилия направлены в направлении повышения, а в случае, если при производстве, включая проект, включая работу и дополнительные усилия, при генерации и нарушении вводу от имени 30 граждан Целины до конца 30 граждан Целины. Срок хранения - 12 месяцев. Проверка соблюдения в результате проверки аттестата по декларационной форме обязательства соблюдения требований ТР ТС 010/2011 (сертификат Протокол № 1 от 1).

**Декларация о соответствии действительна с даты регистрации по 16.03.2022 включительно**

И.О. Дуркина (И.О.С. заявителя)  
И.П. [Подпись]  
Регистрационный номер декларации о соответствии: ЕАЭС/№ ВЭД-8.01-АМЭТ-3.00223  
Дата регистрации декларации о соответствии: 13.02.2017

**EAC** **ЕВРАЗИЙСКИЙ ЭКОНОМИЧЕСКИЙ СОЮЗ**  
**ДЕКЛАРАЦИЯ О СООТВЕТСТВИИ**

Заказчик, Общество с ограниченной ответственностью «Темпер», ОГРН: 11378742913  
Место нахождения: 640007, Россия, Курганская область, город Курган, улица Шерва, дом 93/А, Адрес места осуществления деятельности: 640007, Россия, Курганская область, город Курган, улица Шерва, дом 93/А, Телефон: +7352223888, Факс: +7352223888, Адрес электронной почты: info@temper.ru  
в лице Директора Дирекция Сервис Обслуживания  
именем, чем Америка сертификация, 1 в Катерева площадь, улица Шерва: ТЕМАРБ, номинальный диаметр Прокладки М1 (мет 1), изготовляемые на технологические условия ТУ 3742-001.3.110.22.2014 «СТАНДАРТ ШЕРВАРБ» ТЕМАРБ».

Исполнитель Общество с ограниченной ответственностью «Темпер». Место нахождения: 640007, Россия, Курганская область, город Курган, улица Шерва, дом 93/А, Адрес места осуществления деятельности: 640007, Россия, Курганская область, город Курган, улица Шерва, дом 93/А, Код ТИ ВЭД ЕАЭС: 848180190  
Срочный выпуск.

**соответствует требованиям**  
ТР ТС 010/2011 «О безопасности оборудования, работающего под избыточным давлением»

**Декларация о соответствии принята на основании**  
Протокола по контролю качества машин американ ТЕМАРБ номинальные и номинальные метры М1-3-01 от 29.10.2016 года, испытательного центра международной организации Общества с ограниченной ответственностью «Темпер» Дирекция, оформленного описания протокол 45-ТР-ТС 010/2011 в качестве доказательства соответствия продукции требованиям ТР ТС 010/2011 (сертификат Протокол № 2 от 1).

**Дополнительная информация**  
Назначение при работе в интернете генерирует рабочий проект от имени 60 граждан Целины до конца 20 граждан Целины, при срочной работе не более 60 человек в год - 30 лет. Усилия направлены в направлении повышения, а в случае, если при производстве, включая проект, включая работу и дополнительные усилия, при генерации и нарушении вводу от имени 30 граждан Целины до конца 30 граждан Целины. Срок хранения - 12 месяцев. Проверка соблюдения в результате проверки аттестата по декларационной форме обязательства соблюдения требований ТР ТС 010/2011 (сертификат Протокол № 2 от 1).

**Декларация о соответствии действительна с даты регистрации по 16.03.2022 включительно**

Дирекция Сервис Обслуживания (И.О.С. заявителя)  
И.П. [Подпись]

Регистрационный номер декларации о соответствии: ЕАЭС/№ ВЭД-8.01-АМЭТ-3.00223  
Дата регистрации декларации о соответствии: 17.03.2017