



ЕВРАЗИЙСКИЙ ЭКОНОМИЧЕСКИЙ СОЮЗ
ДЕКЛАРАЦИЯ О СООТВЕТСТВИИ



Заявитель Общество с ограниченной ответственностью ПРОИЗВОДСТВЕННАЯ КОМПАНИЯ «ЭНЕРГЕТИКА»

Место нахождения (адрес юридического лица) и адрес места осуществления деятельности: 197227, Российская Федерация, город Санкт-Петербург, проспект Комендантский, дом 4, литер А, офис 301

Основной государственный регистрационный номер 1187847172303.

Телефон: +78124935870 Адрес электронной почты: info@enco-sz.ru

в лице Генерального директора Хохрякова Сергея Георгиевича

заявляет, что Арматура промышленная трубопроводная: клапаны проходные седельные регулирующие DN 15-300, PN 16 (25) с электрическим приводом ENCO (ТС СЗ), модели: ТРВ, ТРВ-3, тип ENCO.

Изготовитель Общество с ограниченной ответственностью ПРОИЗВОДСТВЕННАЯ КОМПАНИЯ «ЭНЕРГЕТИКА»

Место нахождения (адрес юридического лица) и адрес места осуществления деятельности по изготовлению продукции: 197227, Российская Федерация, город Санкт-Петербург, проспект Комендантский, дом 4, литер А, офис 301

Адрес места осуществления деятельности филиала по изготовлению продукции: Беларусь, 220075, город Минск, улица Селицкого, дом 17

Продукция изготовлена в соответствии с ТУ 2814-002-29634547-2018 «Клапаны проходные седельные регулирующие».

Код (коды) ТН ВЭД ЕАЭС: 8481805990

Серийный выпуск

соответствует требованиям

Технического регламента Таможенного союза "О безопасности машин и оборудования" (ТР ТС 010/2011)

Технического регламента Таможенного союза "Электромагнитная совместимость технических средств" (ТР ТС 020/2011)

Декларация о соответствии принята на основании

Протокола испытаний № Д12К-1480 от 11.11.2021 года, выданного Испытательной лабораторией Общества с ограниченной ответственностью «КОМПЛЕКС» (регистрационный номер аттестата аккредитации РОСС RU.31587. ИЛ.00012)

Схема декларирования соответствия: 1д

Дополнительная информация

Условия хранения указаны в прилагаемой к продукции товаросопроводительной документации.

Декларация о соответствии действительна с даты регистрации по 10.11.2026 включительно


подпись



Хохряков Сергей Георгиевич
(Ф.И.О. заявителя)

Регистрационный номер декларации о соответствии: ЕАЭС N RU Д-RU.РА02.В.53388/21

Дата регистрации декларации о соответствии: 11.11.2021

ИСПЫТАТЕЛЬНАЯ ЛАБОРАТОРИЯ ОБЩЕСТВА С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ «КОМПЛЕКС»

Аттестат аккредитации № РОСС RU.31587. ИЛ.00012 Действителен до 05.08.2023	ОГРН 1197746512864 142060, Московская обл, г. Домодедово, деревня Голубино, дом 1, строение 2
--	---

ПРОТОКОЛ ИСПЫТАНИЙ № Д12К-1480 от 11.11.2021

Заявитель:	Общество с ограниченной ответственностью ПРОИЗВОДСТВЕННАЯ КОМПАНИЯ «ЭНЕРГЕТИКА» Место нахождения (адрес юридического лица) и адрес места осуществления деятельности: 197227, Российская Федерация, город Санкт-Петербург, проспект Комендантский, дом 4, литер А, офис 301
Объект испытаний:	Арматура промышленная трубопроводная: клапаны проходные седельные регулирующие DN 15-300 с электрическим приводом ENCO (ТС СЗ), модели: ТРВ, тип ENCO.
Изготовитель:	Общество с ограниченной ответственностью ПРОИЗВОДСТВЕННАЯ КОМПАНИЯ «ЭНЕРГЕТИКА» Место нахождения (адрес юридического лица) и адрес места осуществления деятельности по изготовлению продукции: 197227, Российская Федерация, город Санкт-Петербург, проспект Комендантский, дом 4, литер А, офис 301 Адрес места осуществления деятельности филиала по изготовлению продукции: Беларусь, 220075, город Минск, улица Селицкого, дом 17
На соответствие требованиям	ТР ТС 020/2011 «Электромагнитная совместимость технических средств», ТР ТС 010/2011 «О безопасности машин и оборудования»
Сроки проведения испытаний:	28.10.2021-11.11.2021
Климатические условия проведения испытаний:	Относительная влажность воздуха – 62% Температура воздуха 22 С

Испытания проводились в лабораторном помещении ИЛ «КОМПЛЕКС»

РЕЗУЛЬТАТЫ ИСПЫТАНИЙ

ТР ТС 010/2011 "О безопасности машин и оборудования" ГОСТ 12.2.003		
Раздел	Требования / испытания	Заключение
2	ОБЩИЕ ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ	—
2.1.	Требования к конструкции и ее отдельным частям	—
2.1.1.	Материалы конструкции производственного оборудования не должны оказывать опасное и вредное воздействие на организм человека на всех заданных режимах работы и предусмотренных условиях эксплуатации, а также создавать пожаровзрывоопасные ситуации..	С
2.1.2.	Конструкция производственного оборудования должна исключать на всех предусмотренных режимах работы нагрузки на детали и сборочные единицы, способные вызвать разрушения, представляющие опасность для работающих.	С
2.1.3.	Конструкция производственного оборудования и его отдельных частей должна исключать возможность их падения, опрокидывания и самопроизвольного смещения при всех предусмотренных условиях эксплуатации и монтажа	С
2.1.4.	Конструкция производственного оборудования должна исключать падение или выбрасывание предметов (например инструмента, заготовок, обработанных деталей, стружки), представляющих опасность для работающих, а также выбросов смазывающих, охлаждающих и других рабочих жидкостей.	С
2.1.5	Движущиеся части производственного оборудования, являющиеся возможным источником травмоопасности, должны быть ограждены или расположены так, чтобы исключалась возможность прикосновения к ним работающего или использованы другие средства (например двуручное управление), предотвращающие травмирование	С
2.1.6.	Конструкция зажимных, захватывающих, подъемных и загрузочных устройств или их приводов должна исключать возможность возникновения опасности при полном или частичном самопроизвольном прекращении подачи энергии, а также исключать самопроизвольное изменение состояния этих устройств при восстановлении подачи энергии.	С
2.1.7	Элементы конструкции производственного оборудования не должны иметь острых углов, кромок, заусенцев и поверхностей с неровностями, представляющих опасность травмирования работающих, если их наличие не определяется функциональным назначением этих элементов.	С
2.1.8.	Части производственного оборудования (в том числе трубопроводы гидро-, паро-, пневмосистем, предохранительные клапаны, кабели и др.), механическое повреждение которых может вызвать возникновение опасности, должны быть защищены ограждениями или расположены так, чтобы предотвратить их случайное повреждение работающими или средствами технического обслуживания.	С

Результаты распространяются только на образцы, подвергнутые испытаниям.
Перепечатка протокола без разрешения ИЛ не допускается

ТР ТС 010/2011 "О безопасности машин и оборудования" ГОСТ 12.2.003		
Раздел	Требования / испытания	Заключение
2.1.9.	Конструкция производственного оборудования должна исключать самопроизвольное ослабление или разъединение креплений сборочных единиц и деталей, а также исключать перемещение подвижных частей за пределы, предусмотренные конструкцией, если это может повлечь за собой создание опасной ситуации	С
2.1.10	Производственное оборудование должно быть пожаровзрывобезопасным в предусмотренных условиях эксплуатации.	С
2.1.11	Конструкция производственного оборудования, приводимого в действие электрической энергией, должна включать устройства (средства) для обеспечения электробезопасности.	С
2.1.11.1.	Производственное оборудование должно быть выполнено так, чтобы исключить накопление зарядов статического электричества в количестве, представляющем опасность для работающего, и исключить возможность пожара и взрыва.	С
2.1.13	Производственное оборудование, являющееся источником шума, ультразвука и вибрации, должно быть выполнено так, чтобы шум, ультразвук и вибрация в предусмотренных условиях и режимах эксплуатации не превышали установленные стандартами допустимые уровни.	С
2.1.14	Производственное оборудование, работа которого сопровождается выделением вредных веществ (в том числе пожаровзрывоопасных), и (или) вредных микроорганизмов, должно включать встроенные устройства для их удаления или обеспечивать возможность присоединения к производственному оборудованию удаляющих устройств, не входящих в конструкцию.	С
2.1.15	Производственное оборудование должно быть выполнено так, чтобы воздействие на работающих вредных излучений было исключено или ограничено безопасными уровнями. При использовании лазерных устройств необходимо:	—
	исключить непреднамеренное излучение;	НП
	экранировать лазерные устройства так, чтобы была исключена опасность для здоровья работающих.	НП
2.1.16	Конструкция производственного оборудования и (или) его размещение должны исключать контакт его горючих частей с пожаровзрывоопасными веществами, если такой контакт может явиться причиной пожара или взрыва, а также исключать возможность соприкосновения работающего с горячими или переохлажденными частями или нахождение в непосредственной близости от таких частей, если это может повлечь за собой травмирование, перегрев или переохлаждение работающего	НП
2.1.17	Конструкция производственного оборудования должна исключать опасность, вызываемую разбрызгиванием горячих обрабатываемых и (или) используемых при эксплуатации материалов и веществ.	С
2.1.18	Производственное оборудование должно быть оснащено местным освещением, если его отсутствие может явиться причиной перенапряжения органа зрения или повлечь за собой другие виды опасности.	НП
2.1.19	Конструкция производственного оборудования должна исключать ошибки при монтаже, которые могут явиться источником опасности.	С
2.1.19.1	Трубопроводы, шланги, провода, кабели и другие соединяющие детали и сборочные единицы должны иметь маркировку в соответствии с монтажными схемами.	С
2.2.	Требования к рабочим местам	—

Результаты распространяются только на образцы, подвергнутые испытаниям.
Перепечатка протокола без разрешения ИЛ не допускается

ТР ТС 010/2011 "О безопасности машин и оборудования" ГОСТ 12.2.003		
Раздел	Требования / испытания	Заключение
2.2.1	Конструкция рабочего места, его размеры и взаимное расположение элементов (органов управления, средств отображения информации, вспомогательного оборудования и др.) должны обеспечивать безопасность при использовании производственного оборудования по назначению, техническом обслуживании, ремонте и уборке, а также соответствовать эргономическим требованиям.	С
2.2.2	Размеры рабочего места и размещение его элементов должны обеспечивать выполнение рабочих операций в удобных рабочих позах и не затруднять движений работающего.	С
2.2.3.	При проектировании рабочего места следует предусматривать возможность выполнения рабочих операций в положении сидя или при чередовании положений сидя и стоя, если выполнение операций не требует постоянного передвижения работающего.	С
2.3.	Требования к системе управления	—
2.3.1.	Система управления должна обеспечивать надежное и безопасное ее функционирование на всех предусмотренных режимах работы производственного оборудования и при всех внешних воздействиях, предусмотренных условиями эксплуатации.	С
2.3.2	Система управления производственным оборудованием должна включать средства экстренного торможения и аварийного останова (выключения), если их использование может уменьшить или предотвратить опасность.	С
2.3.3	В зависимости от сложности управления и контроля за режимом работы производственного оборудования система управления должна включать средства автоматической нормализации режима работы или средства автоматического останова, если нарушение режима работы может явиться причиной создания опасной ситуации.	С
	Система управления должна включать средства сигнализации и другие средства информации, предупреждающие о нарушениях функционирования производственного оборудования, приводящих к возникновению опасных ситуаций.	С
	Конструкция и расположение средств, предупреждающих о возникновении опасных ситуаций, должны обеспечивать безошибочное, достоверное и быстрое восприятие информации.	С
2.3.4	Система управления технологическим комплексом должна исключать возникновение опасности в результате совместного функционирования всех единиц производственного оборудования, входящих в технологический комплекс, а также в случае выхода из строя какой-либо его единицы.	С
2.3.5.	Система управления отдельной единицей производственного оборудования, входящей в технологический комплекс, должна иметь устройства, с помощью которых можно было бы в необходимых случаях (например до окончания работ по техническому обслуживанию) заблокировать пуск в ход технологического комплекса, а также осуществить его останов.	С
2.3.6	Центральный пульт управления технологическим комплексом должен быть оборудован сигнализацией, мнемосхемой или другими средствами отображения информации о нарушениях нормального функционирования всех единиц производственного оборудования, составляющих технологический комплекс, средствами аварийного останова (выключения) всего технологического комплекса, а также отдельных его единиц, если аварийный останов отдельных единиц не приведет к усугублению аварийной ситуации.	С

ТР ТС 010/2011 "О безопасности машин и оборудования" ГОСТ 12.2.003		
Раздел	Требования / испытания	Заключение
2.3.7.	Центральный пульт управления должен быть расположен или оборудован так, чтобы оператор имел возможность контролировать отсутствие людей в опасных зонах технологического комплекса либо система управления должна быть выполнена так, чтобы нахождение людей в опасной зоне исключало функционирование технологического комплекса, и каждому пуску предшествовал предупреждающий сигнал, продолжительность действия которого позволяла бы лицу, находящемуся в опасной зоне, покинуть ее или предотвратить функционирование технологического комплекса.	С
2.3.8.	Командные устройства системы управления (далее — органы управления) должны быть:	—
	1) легко доступны и свободно различимы, в необходимых случаях обозначены надписями, символами или другими способами	С
	2) сконструированы и размещены так, чтобы исключалось произвольное их перемещение и обеспечивалось надежное, уверенное и однозначное манипулирование, в том числе при использовании работающих средств индивидуальной защиты;	С
	3) размещены с учетом требуемых усилий для перемещения, последовательности и частоты использования, а также значимости функций;	С
	4) выполнены так, чтобы их форма, размеры и поверхности контакта с работающим соответствовали способу захвата (пальцами, кистью) или нажатия (пальцем, ладонью, стопой ноги);	С
	5) расположены вне опасной зоны, за исключением органов управления, функциональное назначение которых (например органов управления движением робота в процессе его наладки) требует нахождения работающего в опасной зоне; при этом должны быть приняты дополнительные меры по обеспечению безопасности (например снижение скорости движущихся частей робота).	С
2.3.9.	Пуск производственного оборудования в работу, а также повторный пуск после останова независимо от его причины должен быть возможен только путем манипулирования органом управления пуском.	С
	Данное требование не относится к повторному пуску производственного оборудования, работающего в автоматическом режиме, если повторный пуск после останова предусмотрен этим режимом.	НП
	Если система управления имеет несколько органов управления, осуществляющих пуск производственного оборудования или его отдельных частей и нарушение последовательности их использования может привести к созданию опасных ситуаций, то система управления должна включать устройства, исключаящие создание таких ситуаций.	НП
2.3.10	Орган управления аварийным остановом после включения должен оставаться в положении, соответствующем останову, до тех пор, пока он не будет возвращен работающим в исходное положение; его возвращение в исходное положение не должно приводить к пуску производственного оборудования.	С
	Орган управления аварийным остановом должен быть красного цвета, отличаться формой и размерами от других органов управления.	С
2.3.11	При наличии в системе управления переключателя режимов функционирования производственного оборудования каждое положение переключателя должно соответствовать только одному режиму (например режиму регулирования, контроля и т. п.) и надежно фиксироваться в каждом из положений, если отсутствие фиксации может привести к созданию опасной ситуации.	С

Результаты распространяются только на образцы, подвергнутые испытаниям.
Перепечатка протокола без разрешения ИЛ не допускается

ТР ТС 010/2011 "О безопасности машин и оборудования" ГОСТ 12.2.003		
Раздел	Требования / испытания	Заключение
	Если на некоторых режимах функционирования требуется повышенная защита работающих, то переключатель в таких положениях должен:	—
	блокировать возможность автоматического управления;	С
	движение элементов конструкции осуществлять только при постоянном приложении усилия работающего к органу управления движением;	С
	прекращать работу сопряженного оборудования, если его работа может вызвать дополнительную опасность;	С
	исключать функционирование частей производственного оборудования, не участвующих в осуществлении выбранного режима;	С
	снижать скорости движущихся частей производственного оборудования, участвующих в осуществлении выбранного режима.	С
2.3.12	Полное или частичное прекращение энергоснабжения и последующее его восстановление, а также повреждение цепи управления энергоснабжением не должны приводить к возникновению опасных ситуаций, в том числе:	С
	самопроизвольному пуску при восстановлении	С
	невыполнению уже выданной команды на останов	С
	падению и выбрасыванию подвижных частей производственного оборудования и закрепленных на нем предметов (например заготовок, инструмента и т. д.);	С
	снижению эффективности защитных устройств.	С
2.4	Требования к средствам защиты, входящим в конструкцию, и сигнальным устройствам	—
2.4.1	Конструкция средств защиты должна обеспечивать возможность контроля выполнения ими своего назначения до начала и (или) в процессе функционирования производственного оборудования.	С
2.4.2	Средства защиты должны выполнять свое назначение непрерывно в процессе функционирования производственного оборудования или при возникновении опасной ситуации.	С
2.4.3	Действие средств защиты не должно прекращаться раньше, чем закончится действие соответствующего опасного или вредного производственного фактора.	С
2.4.4	Отказ одного из средств защиты или его элемента не должен приводить к прекращению нормального функционирования других средств защиты.	С
2.4.5	Производственное оборудование, в состав которого входят средства защиты, требующие их включения до начала функционирования производственного оборудования и (или) выключения после окончания его функционирования, должно иметь устройства, обеспечивающие такую последовательность.	С
2.4.6.	Конструкция и расположение средств защиты не должны ограничивать технологические возможности производственного оборудования и должны обеспечивать удобство эксплуатации и технического обслуживания.	С
	Если конструкция средств защиты не может обеспечить все технологические возможности производственного оборудования, то приоритетным является требование обеспечения защиты работающего.	С

Результаты распространяются только на образцы, подвергнутые испытаниям.
Перепечатка протокола без разрешения ИЛ не допускается

ТР ТС 010/2011 "О безопасности машин и оборудования" ГОСТ 12.2.003		
Раздел	Требования / испытания	Заключение
2.4.7	Форма, размеры, прочность и жесткость защитного ограждения, его расположение относительно ограждаемых частей производственного оборудования должны исключать воздействие на работающего ограждаемых частей и возможных выбросов (например инструмента, обрабатываемых деталей).	С
2.4.8	Конструкция защитного ограждения должна:	—
	1) исключать возможность самопроизвольного перемещения из положения, обеспечивающего защиту работающего;	С
	2) допускать возможность его перемещения из положения, обеспечивающего защиту работающего только с помощью инструмента, или блокировать функционирование производственного оборудования, если защитное ограждение находится в положении, не обеспечивающем выполнение своих защитных функций;	С
	3) обеспечивать возможность выполнения работающим предусмотренных действий, включая наблюдение за работой ограждаемых частей производственного оборудования, если это необходимо;	С
	4) не создавать дополнительные опасные ситуации;	С
	5) не снижать производительность труда.	С
2.4.9	Сигнальные устройства, предупреждающие об опасности, должны быть выполнены и расположены так, чтобы их сигналы были хорошо различимы и слышны в производственной обстановке всеми лицами, которым угрожает опасность.	С
2.4.10	Части производственного оборудования, представляющие опасность, должны быть окрашены в сигнальные цвета и обозначены соответствующим знаком безопасности в соответствии с действующими стандартами.	С
2.5	Требования к конструкции, способствующие безопасности при монтаже, транспортировании, хранении и ремонте	—
2.5.1	При необходимости использования грузоподъемных средств в процессе монтажа, транспортирования, хранения и ремонта на производственном оборудовании и его отдельных частях должны быть обозначены места для подсоединения грузоподъемных средств и поднимаемая масса.	С
2.5.2	Места подсоединения подъемных средств должны быть выбраны с учетом центра тяжести оборудования (его частей) так, чтобы исключить возможность повреждения оборудования при подъеме и перемещении и обеспечить удобный и безопасный подход к ним.	С
2.5.3	Конструкция производственного оборудования и его частей должна обеспечивать возможность надежного их закрепления на транспортном средстве или в упаковочной таре.	С
2.5.4	Сборочные единицы производственного оборудования, которые при загрузке (разгрузке), транспортировании и хранении могут самопроизвольно перемещаться, должны иметь устройства для их фиксации в определенном положении.	С
2.5.5	Производственное оборудование и его части, перемещение которых предусмотрено вручную, должно быть снабжено устройствами (например ручками) для перемещения или иметь форму, удобную для захвата рукой.	НП

Результаты измерений квазипиковых значений промышленных радиопомех (ИРП) на сетевых зажимах

Результаты распространяются только на образцы, подвергнутые испытаниям.
Перепечатка протокола без разрешения ИЛ не допускается

Частота, МГц	Нормированное значение не более, дБ (мкВ)	Полученные значения U_i , дБ (мкВ)
0,15	66	40,4
0,16	65	41,3
0,24	62	39,7
0,55	56	31,4
1,0	56	29,2
1,4	56	29,6
2,0	56	27,2
3,5	56	22,5
6,0	60	28,3
10,0	60	18,2
22,0	60	17,4
30,0	60	17,5

Результаты измерения средних значений напряжения ИРП на сетевых зажимах

Частота, МГц	Нормированное значение не более, дБ (мкВ)	Полученные значения U_i , дБ (мкВ)
0,15	56	22,1
0,16	55	27,5
0,24	52	34,6
0,55	46	25,5
1,0	46	26,1
1,4	46	25,3
2,0	46	21,2
3,5	46	19,2
6,0	50	19,9
10,0	50	18,1
22,0	50	30,5
30,0	50	25,8

Результаты измерения квазипиковых значений поля ИРП изделия на корпусе

Частота, МГц	Нормированное значение не более, дБ (мкВ)	Полученные значения U_i , дБ (мкВ)
30	30	27
45	30	22
65	30	21
90	30	20
150	30	20
180	30	18
220	30	16
300	37	13
450	37	11
600	37	10
750	37	9
900	37	8
1000	37	5

Результаты испытаний устойчивости изделий к электростатическим разрядам

Степень жесткости	Испытательное напряжение, кВ		Критерий качества функционирования изделий	Функционирование изделий при вспышках	Заключение о соответствии
	Контактный разряд	Воздушный разряд			
2	4	-	A	Без сбоев	C
3	-	8	B, A	Без сбоев	C

Результаты испытаний устойчивости изделий к наносекундным импульсным помехам

Результаты распространяются только на образцы, подвергнутые испытаниям.
Перепечатка протокола без разрешения ИЛ не допускается

Степень жесткости	Испытательное напряжение, кВ	Критерий качества функционирования изделия	Функционирование изделий при испытаниях	Заключение
2	1,0	В	Без сбоев	С

Результаты испытаний изделия на соответствие требованиям устойчивости к радиочастотному электромагнитному полю

Вид помехи	Степень жесткости	Полоса частот воздействия, МГц	Напряженность испытательного поля, В/м	Требуемое качество функционирования	Заключение
Радиочастотное электромагнитное поле	2	От 80 до 1000	3	А	С

Результаты испытаний устойчивости изделий к кондуктивным помехам, наведенным радиочастотными электромагнитными полями

Степень жесткости	Диапазон частот, МГц	Испытательное напряжение, В	Критерий качества функционирования изделия	Функционирование изделий при испытаниях	Заключение
2	0,15-80	3	А	Без сбоев	С

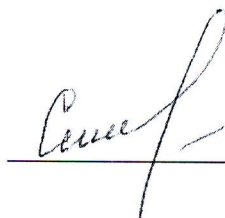
Результаты испытаний устойчивости изделия к наносекундным импульсным помехам

Степень жесткости	Испытательное напряжение, кВ	Критерий качества функционирования изделия	Функционирование изделий при испытаниях	Заключение
2	2,0	В	Без сбоев	С

Результаты измерения эмиссии гармонических составляющих тока на сетевых зажимах

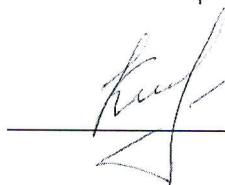
Порядок гармонической составляющей, а	Макс. Допустимое значение гармонической составляющей тока, А	Измеренные гармонические составляющие тока, А
3	2,3	0,15
5	1,14	-
7	0,77	-
9	0,4	0,13
11	0,33	-
13	0,21	-
15<a<39	0,15	-
2	1,08	-
4	0,43	-
6	0,3	-
8<a<40	0,23	0,05

Руководитель ИЛ «Комплекс»



Смолкин Игорь Викторович

Инженер-испытатель

Краснова Алла Владимировна

МП

Результаты распространяются только на образцы, подвергнутые испытаниям.
Перепечатка протокола без разрешения ИЛ не допускается