



ЕВРАЗИЙСКИЙ ЭКОНОМИЧЕСКИЙ СОЮЗ  
ДЕКЛАРАЦИЯ О СООТВЕТСТВИИ



**Заявитель ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ  
"САНЕКСТ.ПРО"**

Место нахождения (адрес юридического лица) и адрес места осуществления деятельности: 197022, Россия, Г. Санкт-Петербург, ул. Академика Павлова, Д. 5, Литер В, Помещ. 46-Н

Основной государственный регистрационный номер 1167847361373.

**заявляет, что СЕРВОПРИВОД ЭЛЕКТРОТЕРМИЧЕСКИЙ ДЛЯ РЕГУЛИРУЮЩИХ КЛАПАНОВ.**

Изготовитель TAIZHOU ANQUAN FLUID CONTROL TECH CO.,LTD

Место нахождения (адрес юридического лица) и адрес места осуществления деятельности по изготовлению продукции: Китай, NO.37, YINHU AVENUE, LUPU INDUSTRIAL ZONE, YUNHUA, TAIZHOU, ZHEJIANG, CHINA, ГЛОНАСС 28.216485°, 121.244664°

Код (коды) ТН ВЭД ЕАЭС: 8501109300

Серийный выпуск

**соответствует требованиям**

Технического регламента Таможенного союза "О безопасности низковольтного оборудования" (ТР ТС 004/2011)

**Декларация о соответствии принята на основании**

Протокола испытаний № ЛСИ-007655-2024 от 06.06.2024 года, выданного Испытательной лабораторией «Лаборатория сертификационных исследований» Общества с ограниченной ответственностью «Лаборатория сертификационных исследований» (регистрационный номер аттестата аккредитации РОСС RU. 32001.04ИБФ1.ИЛ67)

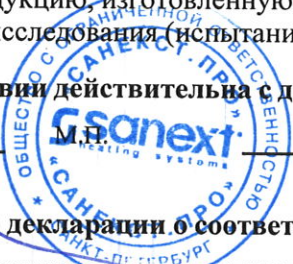
Схема декларирования соответствия: 1д

**Дополнительная информация**

Условия хранения, срок службы указаны в прилагаемой к продукции товаросопроводительной документации и/или на упаковке и/или каждой единице продукции. Декларация соответствия распространяется на продукцию, изготовленную с даты изготовления отобранных образцов (проб) продукции, прошедших исследования (испытания) и измерения, указанную в акте(ах) отбора.

**Декларация о соответствии действительна с даты регистрации по 05.06.2029 включительно.**

(подпись)



Меркоев Дмитрий Сергеевич

(Ф.И.О. заявителя)

**Регистрационный номер декларации о соответствии: ЕАЭС N RU Д-CN.РА04.В.90897/24**

**Дата регистрации декларации о соответствии: 11.06.2024**

Орган по сертификации продукции Общество с ограниченной ответственностью «СибПромТест»

наименование органа по сертификации, включая организационно-правовую форму

Место нахождения: 630005, Россия, Новосибирская область, город Новосибирск, улица Некрасова, дом 48, этаж 9, помещение 44

Адрес места осуществления деятельности: 630005, Россия, Новосибирская область, город Новосибирск, улица Некрасова, дом 48, этаж 9, помещение № 14, 42-44

адрес места нахождения (адрес юридического лица) и адрес места осуществления деятельности

RA.RU.11AB53

уникальный номер записи об аккредитации в реестре аккредитованных лиц

### АКТ

отбора образцов

№ 24/05/0022-3 от 14.05.2024

#### Заявитель

ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ "САНЕКСТ.ПРО"

полное наименование заявителя/ фамилия, имя и отчество (при наличии) индивидуального предпринимателя

Место нахождения (адрес юридического лица) и адрес места осуществления деятельности: 197022, Россия, город Санкт-Петербург, улица Академика Павлова, дом 5, литер В, помещение 46-Н

адрес юридического лица (включая наименование государства на русском языке)/место жительства индивидуального предпринимателя и адрес места осуществления деятельности

Место отбора образцов (адрес), дата отбора: Склад готовой продукции: TAIZHOU ANQUAN FLUID CONTROL TECH CO.,LTD, Китай, NO.37, YINHU AVENUE, LUPU INDUSTRIAL ZONE, YUNHUAN, TAIZHOU, ZHEJIANG, 14.05.2024

#### Цель отбора

испытание продукции по показателям безопасности в соответствии с требованиями

Технического регламента Таможенного союза "О безопасности низковольтного оборудования" (ТР ТС 004/2011).

Сертификация продукции по схеме 1с

цель и схема сертификации

Образцы отобраны в соответствии с: требованиями, установленными в стандартах, включенных в Перечень стандартов, содержащих правила и методы исследований (испытаний) и измерений, в том числе правила отбора образцов, необходимые для применения и использования требований технического регламента и осуществления оценки (подтверждения) соответствия продукции: ГОСТ IEC 60730-1-2016, ГОСТ IEC 60730-2-9-2011. Ввиду недостаточной информации о правилах отбора образцов продукции в стандартах использовать положения ГОСТ Р 58972-2020 и Документированной процедуры Органа по сертификации продукции Общество с ограниченной ответственностью «СибПромТест».

стандарты на отбор образцов

#### Отобранные образцы

№ п/п	Наименование продукции	Заводской №/ артикул	Размер партии	Результат наружного осмотра (состояние упаковки, маркировки)	Дата изготовления	Количество отобранных образцов	Единица измерения
1	Термостат электронный торговой марки Sanext, артикул: 6987		50	Упаковка не нарушена, образец видимых повреждений не имеет	04.2024	Для идентификации 35, в том числе для испытаний 5	шт.

1. Образцы, отобраны с учетом однородности партии, представительности выборки по составу, представительности выборки по количеству. Отобранные образцы продукции по конструкции, составу и технологии изготовления идентичны продукции, предназначенной для реализации потребителю (приобретателю). Образцы соответствуют идентификационным признакам заявленной на сертификацию продукции согласно заявке № 24/05/0022-3 от 13.05.2024.

Отобранный образец (отобранные образцы) отнесен к типовому представителю (типovým представителям) заявленной на сертификацию продукции в связи (на основании) с тем, что данный тип изделия включает в себя все конструктивные особенности заявляемой на сертификацию продукции и может представлять максимальную опасность для обслуживающего персонала, технология изготовления идентична

основание (причина, мотив, повод)

2. Результат идентификации образцов по результатам идентификации образец соответствует заявленному типу. Идентификация проведена в соответствии с технической документацией: паспорт, руководство по эксплуатации

3. Отобранные для испытаний образцы опечатаны и упакованы для изолирования от остальной продукции и возвращены Заявителю на ответственное хранение с целью последующей транспортировки.

4. Условия и место хранения образцов: Срок службы, срок и условия хранения указаны в эксплуатационной документации, приложенной к изделию

5. Ответственность за хранение, упаковку, транспортировку, доставку, влияющие на достоверность испытаний образцов несет Заявитель.

6. Образцы после испытаний:

вернуть Заявителю;

не возвращать Заявителю (Заявитель не предъявляет требований к возврату образцов после проведения испытаний).



**7. Дополнительная информация**

Образцы для проведения испытаний будут отправлены в аккредитованную испытательную лабораторию. Остальные образцы, отобранные для идентификации, подлежат возврату заявителю. После проведения испытаний в аккредитованной испытательной лаборатории образцы, отобранные для проведения испытаний, подлежат утилизации.

**От органа по сертификации  
продукции:**

**Эксперт от органа по  
сертификации**



подпись

О.А. Торопина

фамилия, инициалы

**Эксперт (стажер, специалист)**



подпись

---

фамилия, инициалы

**От Заявителя (от Изготовителя):**



подпись

Д.С. Меркоев

фамилия, инициалы

**1. Основание:**

Решение по заявке № 24/05/0022-3 от 13.05.2024 г.

**Заявитель:**

ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ "САНЕКСТ.ПРО"

полное наименование заявителя/ фамилия, имя и отчество (при наличии) индивидуального предпринимателя

**Изготовитель:**

TAIZHOU ANQUAN FLUID CONTROL TECH CO.,LTD

полное наименование изготовителя/ фамилия, имя и отчество (при наличии) индивидуального предпринимателя

Место нахождения (адрес юридического лица) и адрес места осуществления деятельности по изготовлению продукции: Китай, NO.37, YINHU AVENUE, LUPU INDUSTRIAL ZONE, YUHUAN, TAIZHOU, ZHEJIANG, ГЛОНАСС: 28.216485°, 121.244664°

адреса юридического лица (включая наименование государства на русском языке)/место жительства индивидуального предпринимателя и места осуществления деятельности (включая наименование государства на русском языке, в случае если адреса различаются)

**2. Цель анализа - проверка наличия необходимых условий для выпуска сертифицируемой продукции**

Термостаты электронные торговой марки Sanext артикулов 6987, 6988, 6989, 6990, 6991, 6992, 6993, 6994, 6995, 6996, 6997

наименование и обозначение продукции и (или) иное условное обозначение, присвоенное изготовителем продукции (при наличии) название продукции (при наличии); иные сведения о продукции, обеспечивающие её идентификацию (при наличии)

**3. Время проведения: 14.05.2024**

дата проведения проверки

**4. Специалисты, проводившие анализ:**

Торопина Ольга Александровна

фамилии, инициалы

**5. База анализа:**

Рабочая программа анализа состояния производства от 13.05.2024

наименование рабочей программы проверки

**6. Материалы, использованные при анализе состояния производства:**

Заявка на проведение сертификации; перечень документов СМК; технологический процесс сборки; сертификаты соответствия на материалы и комплектующие, анкета-вопросник для проведения анализа состояния производства.

акты предыдущих проверок, документы органов государственного надзора и т.п.

**7. Результаты проверок \*:**

Представлены в Приложении 1.

состояние объектов проверки

**8. Выводы:**

В результате проверки установлено наличие на производстве условий, которые позволяют стабильно производить заявленную продукцию, соответствующую требованиям ТР ТС 004/2011 "О безопасности низковольтного оборудования". Выявлено соответствие проверенных объектов определенным в программе требованиям и критериям проверки, отмечено удовлетворительное состояние всех объектов проверки.

общая оценка состояния производства, способности производства постоянно (стабильно) выпускать продукцию, соответствующую требованиям технического регламента (технических регламентов), выявленные несоответствия (при наличии)

**ПОДПИСИ:**

**От органа по сертификации:**

Эксперт органа по сертификации



подпись

О.А. Торопина  
инициалы, фамилия

Эксперт (стажер, специалист)

С АКТОМ ОЗНАКОМЛЕН:

Представитель  
уполномоченного  
изготовителем  
лица/изготовителя

подпись



подпись

Д.С. Меркоев  
инициалы, фамилия

\* Приложения к акту оформляются экспертом в свободной форме, зависят от специфики изготавливаемой продукции, степени ее потенциальной опасности, объема и продолжительности производства продукции, стабильности условий производства, репутации предприятия в части качества продукции, качества используемых комплектующих изделий и материалов, оценок, данных сторонними организациями и т.п.



**К АКТУ**  
**О РЕЗУЛЬТАТАХ АНАЛИЗА СОСТОЯНИЯ ПРОИЗВОДСТВА**  
 № 24/05/0022-3 от 14.05.2024

№ п/п	Объект проверки при анализе состояния производства	Содержание	Результат проверки
1.	Техническая документация (проектная и (или) конструкторская, и (или) технологическая, и (или) эксплуатационная) на продукцию Взаимодействие с потребителем (в том числе рассмотрение жалоб и рекламаций по продукции данного изготовителя), корректирующие и предупреждающие действия	<p>Документация системы менеджмента качества должна включать в себя документы, включая записи, определенные организацией как необходимые ей для обеспечения эффективного планирования, осуществления процессов и управления ими</p> <p>Организация должна планировать и осуществлять производство и обслуживание в управляемых условиях. Управляемые условия должны включать в себя там, где это применимо:</p> <p>а) наличие информации, описывающей характеристики продукции;</p> <p>б) наличие рабочих инструкций в случае необходимости</p> <p>Проверить документацию:</p> <p>а) требуемую техническим регламентом в отношении сертифицируемой продукции или процесса ее изготовления;</p> <p>б) необходимую для поддержания в рабочем состоянии инфраструктуры технологического оборудования и средств измерений;</p> <p>в) описывающую выполнение специальных процессов и контрольных операций, связанных с формированием и контролем обязательных требований к готовой продукции;</p> <p>г) устанавливающую требования к проведению входного контроля (сырья, материалов, комплектующих изделий);</p> <p>д) определяющую обязательные требования к персоналу (в части знаний, опыта, состояния здоровья и т.д.);</p> <p>е) относящуюся к записям, подтверждающим выполнение требований, установленных п.п. а)-д).</p> <p><i>Анализ претензий и рекламаций потребителей, а также анализ недостатков, выявленных органами государственного контроля (надзора) (при проведении инспекционного контроля (периодической оценки сертифицированной продукции))</i></p>	<p>Документация, обеспечивающая эффективное планирование, осуществление процессов и управление ими в рамках системы менеджмента качества, включает в себя необходимые записи. Система менеджмента качества позволяет обеспечить необходимые условия для выпуска продукции.</p> <p>Условия производства организованы в управляемых условиях. Все критерии управляемых условий соблюдены.</p> <p>Техническая (проектная и (или) конструкторская, и (или) технологическая, и (или) эксплуатационная) на продукцию удовлетворяют установленным требованиям ТР ТС 004/2011 "О безопасности низковольтного оборудования", с характеристиками, оцениваемыми и контролируемыми при подтверждении соответствия.</p> <p>Взаимодействие с потребителем, в том числе, рассмотрение жалоб и рекламаций по продукции данного производителя, отражены в соответствующих журналах. Корректирующие и предупреждающие действия проводятся производителем по мере необходимости.</p>
2.	Инфраструктура производства (совокупность объектов, находящихся на территории изготовителя и необходимых для организации производства (производственные помещения, транспорт и т.п.))	<p>Инфраструктура может включать в себя, если применимо: здания, рабочее пространство и связанные с ним орудия труда</p> <p>а) проверить наличие необходимых элементов инфраструктуры, обеспечивающих выполнение в процессе производства обязательных требований к изготавливаемой продукции;</p> <p>б) если в техническом регламенте на изготавливаемую продукцию установлены требования к элементам инфраструктуры, эти элементы подлежат проверке в обязательном порядке</p>	<p>Имеющаяся прописанная процедура, описывает процесс управления инфраструктурой предприятия, формы журналов ремонтов и обслуживания оборудования, требования к графикам ППР.</p> <p>Инфраструктура включает в себя здания, рабочее пространство и связанные с ним орудия труда. Все необходимые элементы инфраструктуры, обеспечивающие выполнение в процессе производства обязательных требований к изготавливаемой продукции, имеются и периодически подвергаются проверке.</p>
3.	Оборудование (средства технологического оснащения), а также его техническое обслуживание и ремонт	Инфраструктура может включать в себя, если применимо, оборудование для процессов (как технические, так и программные средства).	Оборудование поддерживается в исправном состоянии, своевременно в соответствии с



		<p>Управляемые условия должны включать в себя, там, где это применимо, применение подходящего оборудования.</p> <p>Проверить наличие средств технологического оснащения (СТО) и условий для поддержания их в работоспособном состоянии (в отношении СТО, предназначенных для выполнения технологических операций, связанных с формированием характеристик продукции, для которых установлены обязательные требования)</p>	<p>графиками ППР проводится техническое обслуживание и планово-предупредительный ремонт.</p>
4.	<p>Управление контрольным, измерительным и испытательным оборудованием</p> <p>Средства измерений, необходимые для обеспечения соответствия продукции требованиям, установленным техническим регламентом (техническими регламентами)</p>	<p>Организация должна определить мониторинг и измерения, которые предстоит осуществлять, а также оборудование для мониторинга и измерений, необходимое для обеспечения свидетельства соответствия продукции установленным требованиям.</p> <p>Организация должна установить процессы для обеспечения того, чтобы мониторинг и измерения могли быть выполнены и в действительности были выполнены в соответствии с требованиями к ним.</p> <p>1. Проверить наличие необходимых средств измерений (СИ).</p> <p>2. При проведении проверки убедиться в том, что СИ находятся в управляемых условиях: периодически поверяются (калибруются), используются и хранятся надлежащим образом.</p>	<p>Проверка и калибровка имеющихся средств измерений, испытательного оборудования используемых для контроля параметров комплектующих и выпускаемой продукции, осуществляется согласно Графика поверки и калибровки измерительного оборудования. Контроль соблюдения сроков поверки/калибровки осуществляется ответственным лицом, согласно План-графика. Средства измерения используются и хранятся надлежащим образом.</p>
5.	<p>Компетентность персонала, выполняющего работу, влияющую на соответствие выпускаемой продукции требованиям, установленным техническим регламентом (техническими регламентами)</p>	<p>Персонал, выполняющий работу, влияющую на соответствие продукции требованиям, должен быть компетентным на основе полученного образования, подготовки, навыков и опыта</p> <p>Проверить персонал, влияющий на соответствие продукции обязательным требованиям, при наличии требований к компетентности, санитарно-гигиеническому состоянию персонала в техническом регламенте, действующих технологических инструкциях, правилах по изготовлению продукции</p>	<p>Персонал, занятый в технологическом процессе, осуществляет обязанности согласно должностных инструкций, образованию, подготовке, опыту и навыков. План обучения персонала на 2024 г. включает производственное обучение вновь принятых сотрудников, обязательное обучение и повышение квалификации ранее принятых сотрудников по технологическим процессам, электробезопасности и др.</p>
6.	<p>Входной контроль закупленной продукции, влияющей на показатели безопасности сертифицируемой продукции (сырья, материалов, комплектующих изделий)</p>	<p>Организация должна разработать и осуществлять контроль или другую деятельность, необходимую для обеспечения соответствия закупленной продукции установленным требованиям к закупкам</p> <p>1. Проверить выполнение входного контроля продукции (в отношении продукции, для которой установлены требования безопасности).</p> <p>2. При проведении проверки убедиться в том, что установлены и соблюдаются требования к:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- составу контролируемых параметров входной продукции;</li> <li>- периодичности контроля;</li> <li>- объему контроля;</li> <li>- методам контроля;</li> <li>- регистрации результатов контроля;</li> <li>- идентификации статуса проконтролированной продукции или способам защиты от передачи в производство несоответствующей входной продукции</li> </ul>	<p>На предприятии осуществляется входной контроль, согласно Процедуры входного контроля и ремонта комплектующих и Инструкциям, содержащим контролируемые параметры, периодичность, объем выборки, методы контроля и испытаний. Результаты заносятся в электронные журналы входного контроля на основании контрольных листов приемо-сдаточных испытаний. На складах организовано раздельное хранение комплектующих и материалов, прошедших входной контроль и признанных несоответствующими, выделена зона брака и ожидания проверки и дальнейшей переработки. Существующий на предприятии-изготовителе входной контроль позволяет предотвратить запуск в производство комплектующих и материалов, не соответствующих установленным требованиям по качеству.</p>
7.	<p>Технологические процессы, в том числе</p>	<p>Организация должна валидировать все</p>	<p>Действующие технологические</p>



	<p>специальные (при наличии соответствующих требований в техническом регламенте (технических регламентах))</p>	<p>процессы производства и обслуживания, результаты которых не могут быть верифицированы последующим мониторингом или измерениями, из-за чего недостатки станут очевидными только после начала использования продукции или после предоставления услуги</p> <p>1. Проверить выполнение валидации специальных процессов (операций), связанных с формированием характеристик продукции, для которых установлены обязательные требования.</p> <p>2. В случае, если в соответствии с действующим законодательством специальный процесс подлежит периодической валидации, следует проверить наличие документов, подтверждающих проведение в установленные сроки двух последних валидаций этого процесса</p>	<p>инструкции – операционные карты присутствуют на каждом рабочем месте, с обязательным ежедневным ознакомлением. Производитель следит за надлежащим выполнением технологических процессов путём проверки следования персонала технологическим инструкциям и соответствующих отметках в операционных картах.</p>
8.	<p>Система контроля и испытаний. Приемочный контроль и периодические испытания готовой продукции, связанные с контролем характеристик, к которым техническим регламентом (техническими регламентами) установлены обязательные требования</p>	<p>Организация должна осуществлять мониторинг и измерять характеристики продукции в целях верификации соблюдения требований к продукции</p> <p>1. Проверить выполнение установленных требований по проведению приемочного контроля и периодических испытаний конечной продукции (в отношении операций, связанных с контролем характеристик конечной продукции, для которых установлены обязательные требования).</p> <p>2. При проведении проверки следует убедиться в наличии установленных требований к:</p> <p>а) составу контролируемых показателей;</p> <p>б) методам контроля и испытаний кроме операций, выполняющихся в аккредитованной испытательной лаборатории;</p> <p>в) планам контроля (в случае выборочного контроля показателей), включая требование по применению бездефектных планов контроля и изменению жесткости контроля в зависимости от накопленных результатов;</p> <p>г) частоте периодических испытаний;</p> <p>д) хранению записей по результатам контроля (периодических испытаний);</p> <p>е) условиям проведения испытаний;</p> <p>ж) метрологическое обеспечение.</p> <p>3. При проверке следует убедиться в наличии записей по результатам контроля (периодических испытаний)</p>	<p>Рассмотрены приемо-сдаточные испытания конечной продукции в отношении операций, связанных с контролем её характеристик.</p> <p>В результате приемо-сдаточных испытаний установлено соответствие в рамках ТР ТС 004/2011 "О безопасности низковольтного оборудования" требованиям по:</p> <p>а) составу контролируемых показателей;</p> <p>б) методам контроля и испытаний;</p> <p>в) планам контроля (в случае выборочного контроля показателей), включая требование по применению бездефектных планов контроля и изменению жесткости контроля в зависимости от накопленных результатов;</p> <p>г) частоте периодических испытаний;</p> <p>д) хранению записей по результатам контроля (периодических испытаний);</p> <p>е) условиям проведения испытаний;</p> <p>ж) метрологическому обеспечению.</p> <p>Все записи по результатам контроля внесены в электронную базу данных.</p>
9.	<p>Маркировка готовой продукции, условия ее хранения, упаковки и консервации</p> <p>Идентификация продукции и ее прослеживаемость</p> <p>Погрузочно-разгрузочные работы, поставку, управление регистрацией данных о качестве, нанесение знака соответствия или знака обращения на рынке</p>	<p>Проверить выполнение требований, установленных действующей нормативной документацией, к составу маркируемых данных, способам и качеству их нанесения на продукцию, потребительскую, групповую и транспортную тару (где применимо)</p> <p>Если это возможно и целесообразно, организация должна идентифицировать продукцию с помощью соответствующих средств на всех стадиях ее жизненного цикла</p> <p>Идентификация продукции при периодической оценке (инспекционном контроле) осуществляется с учетом изменений действующей нормативной и технической документации на продукцию, влияющих на сохранение типа по отношению к образцам, прошедшим сертификационные испытания, Кроме того, проводят проверку маркировки, в том числе знаком соответствия.</p> <p><i>Проверка соблюдения условий применения знака соответствия (знака обращения на рынке) должна начинаться с проверки наличия и</i></p>	<p>Требования, установленные в действующей нормативной документации, к составу маркируемых данных, способам и качеству их нанесения на продукцию, потребительскую, групповую и транспортную тару (где применимо) – выполняются.</p> <p>Идентификация продукции осуществляется на всех стадиях ее жизненного цикла с помощью соответствующих средств.</p>

		<p>правильности нанесения этого знака на продукцию (тару, упаковку, сопроводительную и техническую документацию) (при проведении инспекционного контроля (периодической оценки сертифицированной продукции))</p>
--	--	--

**ПОДПИСИ:**

**От органа по сертификации:**

**Эксперт органа по сертификации**



подпись

О.А. Торопина  
инициалы, фамилия

**Эксперт (стажер, специалист)**

подпись

---  
инициалы, фамилия

**С АКТОМ ОЗНАКОМЛЕН:**

**Представитель  
уполномоченного  
изготовителем  
лица/изготовителя**



подпись

Д.С. Меркоев  
инициалы, фамилия