



Supplier Self Assessment

Company Profile

Nash – Zweigniederlassung der Gardner Denver Deutschland GmbH
Katzwanger Str. 150
90461 Nuremberg
Germany

Phone: +49 911 1454-0

Fax: +49 911 1454 6935

www.gdnash.com

nash.de@gardnerdenver.com

SMARTER WORKS HARDER.



1. Product Range

- Vacuum and compressor packages
 - Standard
 - Application-specific (engineered to order)
- Liquid-ring vacuum pumps and compressors
- Ejectors / steam jets
- Centrifugal blowers
- Centrifugal pumps

2. Nash at a glance

Employees, worldwide

Gardner Denver Inc. employees, worldwide	approx. 6800
• Of which: employed by the Engineered Products Division	approx. 2800
• Of which: employed by Gardner Denver Nash	
○ Europe:	approx. 150
▪ Germany:	approx. 110

Employees in Europe in the following specialist departments:

• Engineering:	approx. 28
• Quality assurance:	approx. 6
• Production:	approx. 55
• Service:	approx. 11
• Miscellaneous / shared services	approx. 33

Locations, worldwide

• Production	5
• Sales and distribution:	18
• Service centers:	17
• Distribution centers:	2

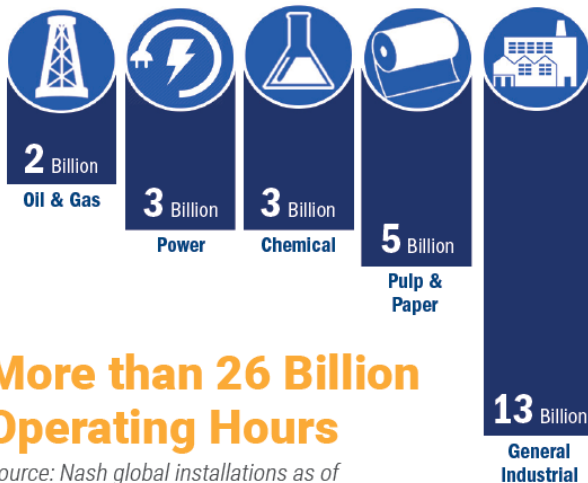
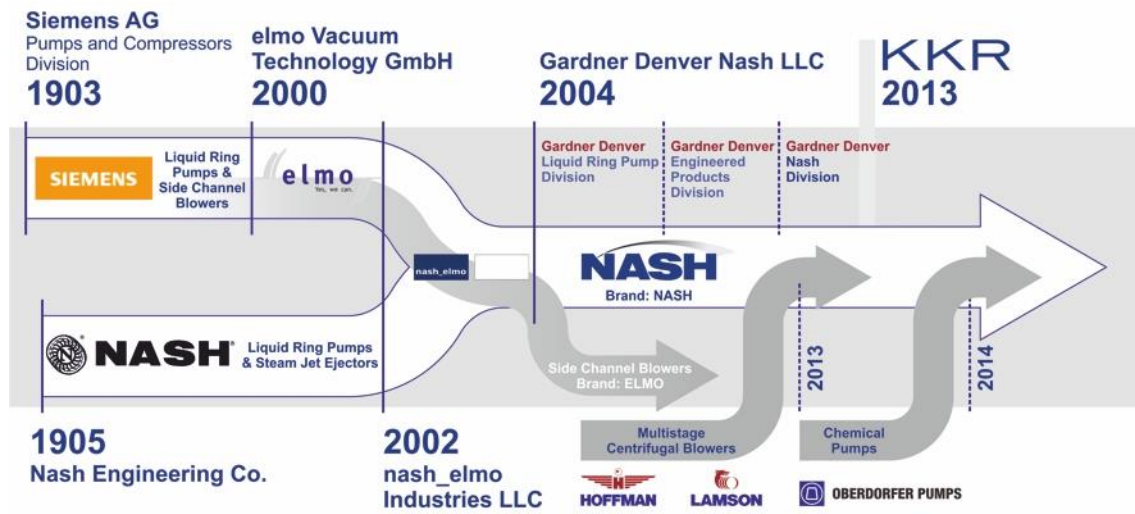
Sales (annual), Gardner Denver

approx. US\$ 2400 million

Sales (annual), Nash/Garo:

approx. US\$ 340 million

3. History



PRIMARY INDUSTRIES

- > OIL & GAS
- > CHEMICAL
- > POWER
- > PULP & PAPER
- > MINING
- > WASTEWATER AND GENERAL INDUSTRIAL

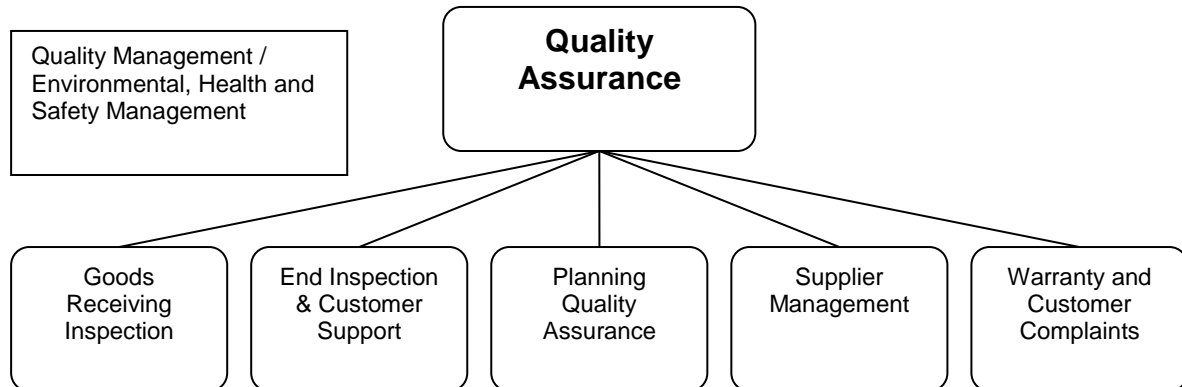
More than 26 Billion Operating Hours

Source: Nash global installations as of February 2016

Nash was founded in September 2004 after Gardner Denver Inc. had taken over nash_elmo Industries from Audax. nash_elmo Industries had been the result of the merger of The Nash Engineering Company (USA) and elmo vacuum technology GmbH (Germany), a Siemens subsidiary. The merger of NASH with elmo leads to the foundation of nash_elmo, the world market leader in vacuum technology. Today, the Nash Division of Gardner Denver Inc. is a part of its "Energy Group." One important Nash focus is the engineering and supply of engineered-to-order vacuum and compressor systems for the most demanding and challenging applications. We have a wide product range and a worldwide customer base.

Our vacuum and compressor systems have operated reliably for decades in the oil and gas industry, in the chemical process industry, in filter applications, in pulp and paper production, in electric power plants, in refineries, in wastewater treatment, in general process industries and in many other applications. Professional service, both in the field and in our service centers, keeps our customers' pumps and systems running efficiently for decades. With more than 100 years of experience, Nash is today's leading manufacturer of liquid ring vacuum pumps and compressors and engineered-to-order systems.

4. Overview of quality system



We intend to maintain and further extend our quality lead by optimizing our internal processes and putting our continuous improvement process into practice. By continually optimizing our management system, we aim to supply our customers with high-quality products, services and solutions tailored to their individual needs. The fulfillment of this aim naturally includes certification under ISO 9001, ISO 14001, OHSAS 18001, SCC^P and ATEX. You will find these certificates in the annex. We also develop our daily business with lean management and Kaizen tools.

Our activities are guided by commercial considerations and our convictions on the issues of quality, customer service, environmental protection and occupational safety, which are therefore also basic elements of our management system. We have to follow, apply and continually improve these rules in our everyday work in order to achieve full benefit, and further optimize our quality, costs and ability to deliver, take good care of the environment, and ensure occupational safety in the company.

Nash works closely with BAD (specialist for Health and Safety) and its specialist departments in the fields of occupational safety and hazardous substances.

5. Main suppliers

- Siemens (motors)
- John Crane GmbH (mechanical seals)
- FMS Fränkischer Maschinen- und Stahlbau (welded structures, mechanical machining of impellers, etc.)

6. Nuremberg infrastructure location

- Direct connection to the carriers FRAPACK GmbH on the company site
- Distance to nearest seaport: 600 km
- Distance to nearest airport: 11.9 km

7. FAQ – Frequently Asked Questions

QUESTION	ANSWER
Address of the parent company	Gardner Denver, Inc. 1800 Gardner Expressway Quincy, IL 62305 USA
DUNS Parent Company	188186480
Affiliated companies	AARIG, Beliss & Morcom, Bottarini, CE-LSI, Champion, Cyclo Blower, Drum, Duro Flow, Elmo Rietschle, Emco Wheaton, Garo, Hoffman, Ilmvac, Lamson, Oberdorfer, Perolo, Robushi, Sutorbilt, Tamrotor, Thomas, TODO, Webster, Welch, Wittig
Production sites Nash	Besides a lot of Service locations, we have following sites for production: Nürnberg - Germany: special pumps, simple, complex and high engineered systems Bentleyville – USA: systems Zibo – China: pumps and systems Campinas – Brasilien: pumps Pune – Indien: pumps
What are bank details?	HypoVereinsbank, BLZ 760 200 70, Account No.: 349 874 733, IBAN-No.: DE25 7602 0070 0349 8747 33, BIC Swift Code HYVEDEMM460, Tax-ID n°: DE813454054 Tax number: 117/115/50471
Core competencies	Development, sales, engineering, manufacturing and service for liquid ring vacuum pumps, compressors, blowers and systems Especially service: Field service, pump/ system specific measurements, repairing, overhaul, supervision of startups
According which standards is Nash certified?	ISO 9001 (since 13.03.1992), ISO 14001 (since 27.06.2001), OHSAS 18001 (since 29.12.2014), ATEX (since 02.06.2003), SCC ^P (since 02.01.2012), ASME B31.3 (since 25.11.2004), 97/23/EG Mod. A1, EN 3834-2 (since 06.10.2003)
Does the company management have a QA handbook which has been put into practice?	Yes. As it takes all certifications into account, we call it the Management Handbook.

Is the effectiveness of the system checked regularly?	Yes.
Are courses of action derived, documented and checked as a result of this?	Yes.
How is the quality of bought-in goods assured?	Documented supplier assessment, supplier selection, supplier audits, goods receiving inspection, quality assurance agreement
How is the quality of manufactured goods assured?	Goods receiving inspection, diverse tests during production, internal audits, acceptance tests, end inspection.
Are items provided by customers given special treatment?	Yes, we take extra care to look after items provided by customers.
Are documents and records controlled and archived?	Yes.
Are all quality-relevant measuring instruments calibrated?	Yes.
Location and area size	49° 25' 20" N, 011° 05' 06" W 14738 m ²
Power supply	2000 kVA to 440 Volt (1632 hp) - Test field 630 kVA to 690 Volt (857 hp) - System test field 1500 kVA Office and Production
Water supply	Public 100 m ³ for test fields

Cranes	<p>17 Overhead crane: 3 – 25 tons</p> <p>14 jib: 0,5 – 2 tons</p> <p>7 fork lifts: 1,3 – 7 tons</p> <p>1 tow tractor</p> <p>2 high rack stacker (1,5 tons up to 7 m)</p>
Which machines are available?	<p>Boring Mills: 5 (1 – 2,5 m) Lathes: 6 (Ø 1300 mm, l: 5000 mm) Drilling Presses: 4 (Ø 70 mm, h: 2000mm) Milling Machines (CNC): 2 (3000 x 2500 mm) Sandblasting Paint shop Shaft press Heating oven Dynamic balancing up to 8 tons 5 test stands</p>
Which welding methods are used?	Arc welding, MAG, autogenously, TIG
How many welding devices are there?	<p>MIG / MAG: 5 + 5 Manual electric welding systems: 3 Pipe welding system: 1 Welding jigs: 3 Tilting welding jigs: 3 Electrodes drying oven: 2</p>
Does the company employ skilled welders?	Yes. Welders qualified to the ASME standard (ASME B31.3), trained welders, welding engineers.
What quality assurance tests does Gardner Denver Nash make itself? (based on DIN EN 10204)	Non-destructive testing, surface crack inspection, fluorescent penetration test, material testing, hardness, (dry) layer thickness measurement
Which quality assurance tests are made externally? (based on DIN EN 10204)	Radiographic inspection, X-ray machine, isotopes, ultrasonic inspection, magnetic powder, (dry) layer thickness measurement, material testing, tensile strength, tensile yield strength, elongation, notch impact work, microsection, macrosection, chemical analyses, other tests available on request.
Which end tests and certificates (possible witnessed by customer) were offered based on DIN EN 10204?	Material of construction/ manufacturer, leak proof test with air, hydrostatic pressure test, radiographic test, dye penetration test, functional test, noise level test, verification of semi finished materials, conservation and paint, alignment report coupling, performance test (PNEUROP), visual and dimensional check, material test, quality of welding, welding procedures, vibration severity test, verification of completeness, balancing impeller

Where are the service centers located in Europe?	Gardner Denver Nash (Germany - Nuremberg) Gardner Denver UK Ltd. (Winsford) Gardner Denver Benelux B.V. (Assendelft)
Which terms of delivery are offered?	CFR, CIF, CIP, COL, CPT, CPU, DAF, DDP, DDU, DEQ, DES, EXW, FAS, FCA, FOB
What is address for invoices?	Nash ZNL der Gardner Denver Deutschland GmbH Katzwanger Strasse 150 DE - 90461 Nürnberg
Which is commercial register court and number?	Schweinfurt HRB 4817
Which is the VAT ID?	DE813454054
Is long-term storage of goods available?	Yes, for the corresponding charge.
Which shipping standards exist?	Supplier: Frapack Truck: 240 cm x 240 cm x 1360 cm Railroad: 270 cm x 280 cm x 2250 cm Sea: 235 cm x 269 x 1200 cm (container) Oversize possible

8. Closing words

We are always ready to receive individual questionnaires and supplier audits. However, please remember that we have a large number of customers, and that this ties up resources and increases processing times. This is the reason why we provide this ready-made supplier self assessment.



9. Revision

Revision	Change	Datum	Name
01 - 04	<i>not active</i>	-	-
05	Jörg Quittkat substituted by Rob van den Akker	31.08.2011	Albert
06	add SCC certificate	09.01.2012	Albert
07	Modified company figures	22.08.2012	Van den Akker
08	Included commercial register court and N°, VAT ID, Aramco certificate	31.01.2013	Albert
09	Included sea fright details, crane, marketing details	20.03.13	Albert
10	Add address for invoices, Nash sites added, Owner changed, Logo changed	11.12.13	Albert
11	Product range adjusted, new owner: KKR, ISO 14001 Matrixzertifikat	28.02.14	Albert
12	Certificate adjustments	15.04.14	Albert
13	ATEX standard number canceled, revised certificates	16.07.15	Albert
14	Changed History and certificates	29.12.15	Albert
15	EAC certificates added	12.04.16	Albert
16	Aramco and 9001 certificate revised, Mitsubishi and EAC TR ZU added	09.08.16	Albert
17	FAQs updated, certificates updated	24.01.17	Albert
18	KKR as owner eliminated	22.08.17	Albert

10. Annex

→ Range of validity: Development, sales, design, manufacture and service

- DIN EN ISO 9001
- Aramco approved supplier
- Mitsubishi Hitachi Power Systems, Ltd qualified
- DIN EN ISO 14001
- OHSAS 18001
- SCC^P
- ATEX
- RTN
- GOST U 2BW4, 2BW3, vacuum tank
- ASME B31.3.
- Pressure Equipment Directive 2014/68/EU in module A1
- CE0036
- EAC for vacuum pumps and system
- EAC for compressors and systems
- EAC for Blowers
- EAC TR ZU 012
- Environmental statement
- Voluntary member of the Bavarian Environment Agreement



CERTIFICATE



This is to certify that



Nash - Zweigniederlassung der Gardner Denver Deutschland GmbH

Katzwanger Straße 150
90461 Nürnberg
Germany

with the organizational units/sites as listed in the annex

has implemented and maintains a **Quality Management System**.

Scope:

Development, sales, engineering, manufacturing and service for liquid ring vacuum pumps, compressors, blowers, centrifugal pumps, dry running vacuum pumps, rotary vane, ejectors and systems

Through an audit, documented in a report, it was verified that the management system fulfills the requirements of the following standard:

ISO 9001 : 2015

Certificate registration no.	000356 QM15
Valid from	2017-08-02
Valid until	2020-08-01
Date of certification	2017-08-02



DQS GmbH

Frank Graichen
Managing Director

Accredited Body: DQS GmbH, August-Schanz-Straße 21, 60433 Frankfurt am Main, Germany



Annex to certificate
Registration No. 000356 QM15

Nash - Zweigniederlassung der Gardner Denver Deutschland GmbH

Katzwanger Straße 150
90461 Nürnberg
Germany



Location

Scope

360389
Gardner Denver Nash UK, Subsidiary of
Gardner Denver UK Ltd.
Road One, Winsford Industrial Estate
Winsford, Cheshire
CW73PL
United Kingdom

Sales and service of liquid ring vacuum pumps, compressors, blowers, centrifugal pumps, dry running vacuum pumps, rotary vane, ejectors and systems

354020
Gardner Denver Nash Benelux, Subsidiary
of Gardner Denver Nederland B.V.
Industrieweg 15
1566 JN Assendelft
Netherlands

Sales, engineering and service of liquid ring vacuum pumps, compressors, blowers, centrifugal pumps, dry running vacuum pumps, rotary vane, ejectors and systems

NASH ZWEIGNIEDERLASSUNG
DER GARDNER DENVER DEUTSCHLAND GMBH
ATTN: MR. O. ALBERT
KATZWANGER STRASSE 150
90461 NUREMBERG
GERMANY

The Hague, July 12, 2016
AOC Ref: ASG/IL107000116244

SUBJECT: PLANT EVALUATION

Vendor ID: 10028374 - Plant ID: 30006138

Dear Mr. Albert,

As a result of the desk review conducted on March 21, 2016 we are pleased to inform you that your company is **Approved with limitations** to supply the 9COM material(s) listed in the attachment.


This approval is granted for your manufacturing plant **NASH ZWEIGNIEDERLASSUNG DER** in **NUREMBERG, GERMANY**.

This approval should not be regarded as a commitment from Aramco Overseas Company (AOC) to purchase from you. However, your company will have the opportunity along with other approved suppliers to respond to requests for quotation in accordance with AOC's established policies and procedures.

We would like to take this opportunity to thank you for your interest in doing business with AOC and Saudi Aramco. Please quote the above referenced Vendor ID and Plant ID in all future correspondence.

For any questions regarding this notification please contact inspectionqa@aramcooverseas.com.

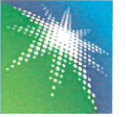
Yours faithfully,


J.H. Straathof
(A) Supervisor SRG

Frans de Zwart
Supervisor Supplier Relations Group

It is the responsibility of the manufacturer to notify Aramco Supplier Relations Group of the following:

1. Change of Name/Address
2. Any change of manufacturing location (sub sourcing fabrication of major components)
3. Discontinuance of fabrication of approved 9COMs



Attachment:

Inspection lot: 107000116244

Approved 9COM(s) with limitations:

9COM	Description
*6000002365	PUMP; VACUUM TYPE,API 681,HIGH POWER, LIQUID RING VACUUM PUMPS OR COMPRESSORS

LIMITATIONS:

Tie Bolt (Tie Rod) design shall not be used on pumps / compressors for Aramco orders.

Certificate of Qualification

This is to certify that

Nash - Zweigniederlassung der Gardner
Denver Deutschland GmbH

is a qualified partner of Mitsubishi Hitachi Power Systems, Ltd. for supplying the below stated item produced in accordance with the quality assurance system which passed the evaluation.

Address : Katzwanger Str. 150, 90461 Nuremberg, Germany

Item : Vacuum Pump (excluding for nuclear facilities).

You are requested to supply the above items in accordance with our general purchase specification "Quality Assurance General Requirement".

Date of Expiration : 30/June/2019

Date of Authorization : 05/August/2016

Authorized by :



Hiroaki Goto
General Manager
Quality Management Department
Quality Management Division
Mitsubishi Hitachi Power Systems, Ltd.

Certificate of Approval

This is to certify that the Management System of:

Gardner Denver Nash LLC

200 Simko Boulevard, Charleroi, PA, 15022, United States

has been approved by LRQA to the following standards:

ISO 14001:2004



Chris Koci - President, LRQA Americas

Issued By: Lloyd's Register Quality Assurance, Inc.

This certificate is valid only in association with the certificate schedule bearing the same number on which the locations applicable to this approval are listed.

Current Issue Date: 6 April 2018
Expiry Date: 14 September 2018
Certificate Identity Number: 10071997

Original Approvals:
ISO 14001 – 6 April 2018

Approval Number(s): ISO 14001 – 0078023

The scope of this approval is applicable to:

The Environmental Activities and Supporting Processes Associated with the Production, Manufacture, Testing and Servicing of Various Types of Vacuum Pumps, Compressors, Blowers and Systems used in Various Industrial and Public Sectors.



Certificate Schedule

Certificate Identity Number: 10071997

Location	Activities
200 Simko Boulevard, Charleroi, PA, 15022, United States	ISO 14001:2004 Production, Manufacture, Testing and Servicing.
Avenida Mercedes Benz, 700 Distrito Industrial de Campinas, Campinas, São Paulo, 13054-750, Brazil	ISO 14001:2004 Production, Manufacture, Testing and Servicing.
Katzwanger Strasse 150, 90461 Nuremberg, Germany	ISO 14001:2004 Production, Manufacture, Testing and Servicing.
Service Center Road One, Winsford Industrial Estate, Winsford, CW7 3PL, Cheshire, United Kingdom	ISO 14001:2004 Testing and Servicing.
Industrieweg 15, 1566 JN Assendelft, Netherlands	ISO 14001:2004 Testing and Servicing.
25850 First Street, Westlake, OH, 44145, United States	ISO 14001:2004 Servicing.
1851 Floyd Bradford Road, Trussville, AL, 35173, United States	ISO 14001:2004 Testing and Servicing.
2414 Black Gold Court, Houston, TX, 77073, United States	ISO 14001:2004 Testing and Servicing.
6 Cermak Boulevard, St Peters, MO, 63376, United States	ISO 14001:2004 Testing and Servicing.



Certificate of Approval

This is to certify that the Management System of:

Gardner Denver Nash LLC

200 Simko Blvd, Charleroi, PA, 15022, United States

has been approved by LRQA to the following standards:

OHSAS 18001:2007



Chris Koci

Issued By: Lloyd's Register Quality Assurance, Inc. for and on behalf of: Lloyd's Register Quality Assurance Ltd

This certificate is valid only in association with the certificate schedule bearing the same number on which the locations applicable to this approval are listed.

Current Issue Date: 27 December 2017

Expiry Date: 26 December 2020

Certificate Identity Number: 10045908

Original Approvals:

OHSAS 18001 – 27 December 2017

Approval Number(s): OHSAS 18001 – 0015689

The scope of this approval is applicable to:

Production, Manufacture, Testing and Services of Various Types of Vacuum Pumps, Compressors, Blowers and Systems used in Various Industrial and Public Sectors.



001

Certificate Schedule

Certificate Identity Number: 10045908

Location	Activities
200 Simko Blvd, Charleroi, PA, 15022, United States	OHSAS 18001:2007 Production, Manufacture, Testing and Servicing.
Avenida Mercedes Benz 700 Distrito Industrial de Campinas, São Paulo, 13054-750, Campinas, Brazil	OHSAS 18001:2007 Production, Manufacture, Testing and Servicing.
Katzwanger Strasse 150, 90461 Nuremberg, Germany	OHSAS 18001:2007 Production, Manufacture, Testing and Servicing.
Service Center Road One Winsford Industrial Estate, Winsford, CW7 3PL, Cheshire, United Kingdom	OHSAS 18001:2007 Testing and Servicing.
Industrieweg 15, 1566 JN Assendelft, Netherlands	OHSAS 18001:2007 Testing and Servicing.
25850 First Street, Westlake, OH, 44145, United States	OHSAS 18001:2007 Servicing.
1851 Floyd Bradford Road, Trussville, AL, 35173, United States	OHSAS 18001:2007 Testing and Servicing.
2414 Black Gold Court, Houston, TX, 77073, United States	OHSAS 18001:2007 Testing and Servicing.
6 Cermak Boulevard, St Peters, MO, 63376, United States	OHSAS 18001:2007 Testing and Servicing.



001

Certificate

Standard **SCC^P:2011** unrestricted certificate for the petrochemical industry
Certificate Registr. No. 01 013 110490

Certificate Holder:

**Nash ZNL der Gardner Denver
Deutschland GmbH**
Katzwanger Str. 150
90461 Nürnberg
Germany



including the location
Gardner Denver Nash Benelux
Industrieweg 15
1566 JN Assendelft
Netherlands

with the business areas
Service, maintenance and repair

Scope:

Service and commissioning for liquid ring vacuum pumps, compressors, blowers, centrifugal pumps and systems

An HSE management system complying with the SCC^P standard has been introduced. It corresponds to the 2011 edition of the SCC ('Safety Certificate Contractors') normative regulations.

Certification under the SCC^P standard automatically includes certification under the SCC* / SCC** standard.

Validity:

The certificate is valid from 2018-01-03 until 2021-01-02.
First certification 2012

2017-11-29

TÜV Rheinland Cert GmbH
Am Grauen Stein · 51105 Köln

Production Quality Assurance Notification

Equipment and Protective Systems intended for use in potentially explosive atmospheres
Directive 2014/34/EU
Annex IV - Module D: Conformity to type based on quality assurance of the production process

Notification number: **BVS 18 ATEX ZQS/H002**

Product category: **Non-electrical equipment and devices, equipment group II, category 1G:
vacuum pumps and compressors**



Manufacturer: **Nash – Zweigniederlassung der Gardner Denver Deutschland GmbH**

Address: **Katzwanger Straße 150, 90461 Nürnberg, Germany**

Site of manufacture: **Nürnberg, Germany**

The certification body of DEKRA EXAM GmbH, Notified Body No 0158 in accordance with Article 17 of the Council Directive 2014/34/EU of 26 February 2014 notifies that the manufacturer has a production quality system, which complies with Annex IV of the Directive.
In the updated annex all products covered by this notification and their type examination certificate numbers are listed.

This notification is based on audit report ZQS/H002/18 issued 2018-05-14.

Results of periodical re-assessments of the quality system are a part of this notification.

This notification is valid until 2021-06-25 and can be withdrawn if the manufacturer does not satisfy the production quality assurance surveillance according to Annex IV.

According to Article 16 (3) of the Directive 2014/34/EU the CE marking shall be followed by the identification number 0158 of DEKRA EXAM GmbH as notified body involved in the production control phase.

DEKRA EXAM GmbH
Bochum, 2018-05-14

Certifier

Approver

This is a translation from the German original.
In the case of arbitration only the German wording shall be valid and binding.

Page 1 of 1



Industrie Service

Certificate of Compliance

Company: Nash-Zweigniederlassung der
Gardner Denver Deutschland GmbH
Katzwanger Str. 150
90461 Nürnberg
Germany

Scope: Manufacture of Nonboiler External Piping
and Joint according to ASME B 31.1 and
31.3 at the above location

The company proved, that they are able to design and manufacture according to the requirements of ASME B 31.1 and B31.3.

Authorized: November 15, 2017

Expires: November 19, 2018

Certificate Number: 171115

Munich, 15.11.2017

ASME Expert
(Anita Franzkowiak)



CERTIFICATE

The company

Nash- Zweigniederlassung der Gardner Denver Deutschland GmbH
Katzwanger Straße 150
90461 Nürnberg

has been audited according to

AD 2000-Merkblatt HP0 and DIN EN 3834-2.

The company has proved to dispose of the prerequisites for the manufacture of pressure equipment as defined in

Pressure Equipment Directive 97/23 EC Modul A1

independently to this conformation the procedures appertaining to the chosen modules have to be observed.

The company

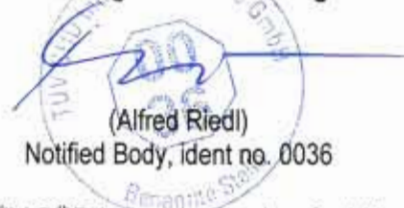
- has facilities permitting manufacturing and inspection in compliance with the current technical standards,
- operates a quality system which guarantees that manufacturing and inspection of the products stated in our report are in conformity with the technical rules and standards,
- employs qualified supervisory and inspection personnel.

The scope of the audit is detailed in confirmation letter number 1908383.

The certificate expires in October 2018.

Place: Nuremberg, date: 20. October 2015

TÜV SÜD Industrie Service GmbH
Zertifizierungsstelle für Druckgeräte



(Alfred Riedl)

Notified Body, Ident no. 0036

TÜV SÜD Industrie Service GmbH
Abteilung

Tel.: (09 11) 65 57-2 01 - Fax: -2 11



ZERTIFIKAT Certificate

**Interne Fertigungskontrolle mit Überwachung der Abnahme
(Modul A1) nach Richtlinie 97/23/EG**
*Internal manufacturing checks with monitoring of the final assessment (Module A1) according to
Directive 97/23/EC*

Zertifikat-Nr.: Z-DD1-NBG-02-08-ELMO-4900
Certificate No.:

**Name und Anschrift
des Herstellers:**
Name and postal address of manufacturer:

**Gardner Denver
Nash Deutschland GmbH
Katzwanger Str. 150
90461 Nürnberg**

Der Hersteller ist nach Prüfung der Voraussetzungen berechtigt, die von ihm im
 Rahmen des Geltungsbereichs hergestellten Druckgeräte mit unserer Kenn-
 nummer gemäß dem abgebildeten CE-Kennzeichen zu kennzeichnen:
*The manufacturer is - after examination of the prerequisites - authorised to provide his pressure equip-
 ment manufactured within the scope of the examination with our identification number to the CE-mark as
 illustrated:*

CE 0036

Prüfbericht Nr.:
Test report No.:

P-DD1-NBG-02-08-ELMO-4900

Geltungsbereich:
Scope of examination

**Geschweißte Rohrleitungen und
Gussstücke in Pumpen- bzw.
Kompressoreinheiten**

Fertigungsstätte:
Manufacturing plant:

Nürnberg



Nürnberg, 18. September 2006
(Ort, Datum)
(Place, date)

Bitte beachten Sie die Hinweise auf der zweiten Seite.
Please note the remarks on the second page.

TÜV SÜD Industrie Service GmbH

**TÜV-CERT-Zertifizierungsstelle
für Druckgeräte**

(Benannte Stelle)

Benannte Stelle, Kennnummer 0036
Notified Body, No. 0036

TÜV SÜD Industrie Service GmbH
Niederlassung Nürnberg
 Edisonstr. 15
 D-90431 Nürnberg

Tel.: (09 11) 65 57-2 03
 Fax: (09 11) 65 57-2 11
www.tuev-sued.de

Mitglied der
CONFEDERATION EUROPEEN





ТАМОЖЕННЫЙ СОЮЗ ДЕКЛАРАЦИЯ О СООТВЕТСТВИИ

Заявитель Общество с ограниченной ответственностью «ТСА».

Основной государственный регистрационный номер: 5137746217956.

Место нахождения: 142784, Российская Федерация, поселение Московский, деревня Румянцево, дом 2

Фактический адрес: 142784, Российская Федерация, поселение Московский, деревня Румянцево, дом 2

Телефон: 74996537135, факс: 74996537135, адрес электронной почты: info@tca-logistics.com

В лице Директора Теймура Сабиновича Багирова

заявляет, что

Жидкостно-кольцевые вакуумные насосы и установки на их основе, серий: 2BV, 2BV2, 2BV3, 2BV5, 2BV6, 2BV7, 2BL1, 2BL2, 1250, 2BE1, 2BE3, 2BE4, 2BE5, 2BM1, 2BQ, Premier, 904, 905, 2BK1, 2BG1, 2BG3, HP, Vectra SX, Vectra XL, Vectra GL, CL, SC, AT, TC, TCM, L/H, AHF, AT; 2BW, 2BU, 2NW, 2NU

Продукция изготовлена в соответствии с Директивой 2006/42/ЕС

изготовитель «Nash - Zweigniederlassung der Gardner Denver Deutschland GmbH».

Место нахождения: ГЕРМАНИЯ, Katzwanger Str.150, 90461 Nürnberg

Фактический адрес: ГЕРМАНИЯ, Katzwanger Str.150, 90461 Nürnberg

Филиал изготовителя: (смотри приложение № 1)

код ТН ВЭД ТС 8414 10 890 0

Серийный выпуск

соответствует требованиям

ТР ТС 010/2011 "О безопасности машин и оборудования"

Декларация о соответствии принята на основании

протокола испытаний № 0110/3-62275 от 01.10.2015 года. Испытательная лаборатория Общество с ограниченной ответственностью «Сервис +», аттестат аккредитации регистрационный № РОСС RU.0001.21AB91 действителен до 21.10.2016 года

Дополнительная информация

Условия хранения продукции в соответствии с требованиями ГОСТ 15150-69. Срок хранения (службы, годности) указан в прилагаемой к продукции эксплуатационной документации

Декларация о соответствии действительна с даты регистрации по 10.04.2021 включительно.



Т.С. Багиров

(инициалы и фамилия руководителя организации-заявителя или физического лица, зарегистрированного в качестве индивидуального предпринимателя)

Сведения о регистрации декларации о соответствии:

Регистрационный номер декларации о соответствии: ТС № RU Д-DE.A301.B.01031

Дата регистрации декларации о соответствии 11.04.2016

ТАМОЖЕННЫЙ СОЮЗ

ПРИЛОЖЕНИЕ № 1

К ДЕКЛАРАЦИИ О СООТВЕТСТВИИ ТС № RU Д-ДЕ.А301.В.01031

Перечень предприятий-изготовителей продукции, на которую распространяется действие декларации о соответствии

Наименование филиалов изготовителя	Место нахождения, фактический адрес
«Gardner Denver Nash Brasil Industria e Comercio de Bombas Ltda»	Место нахождения: БРАЗИЛИЯ, Avenida Mercedes Benz, 700 Distrito Industrial de Campinas, Campinas 13054-750 São Paulo Фактический адрес: БРАЗИЛИЯ, Avenida Mercedes Benz, 700 Distrito Industrial de Campinas, Campinas 13054-750 São Paulo
«Gardner Denver Nash Machinery Ltd.»	Место нахождения: КИТАЙ, No. 18 Weiwu Road, Zibo Economic Development Zone, Boshan 255213 Фактический адрес: КИТАЙ, No. 18 Weiwu Road, Zibo Economic Development Zone, Boshan 255213



Т.С. Багиров

инициалы и фамилия руководителя организации-заявителя или физического лица, зарегистрированного в качестве индивидуального предпринимателя



ТАМОЖЕННЫЙ СОЮЗ ДЕКЛАРАЦИЯ О СООТВЕТСТВИИ

Заявитель Общество с ограниченной ответственностью «ТСА».

Основной государственный регистрационный номер: 5137746217956.

Место нахождения: 142784, Российская Федерация, поселение Московский, деревня Румянцево, дом 2

Фактический адрес: 142784, Российская Федерация, поселение Московский, деревня Румянцево, дом 2

Телефон: 74996537135, факс: 74996537135, адрес электронной почты: info@tca-logistics.com

в лице Директора Теймура Сабировича Багирова

заявляет, что

Жидкостно-кольцевые вакуумные компрессоры и установки на их основе, серий: 2BV, 2BV2, 2BV3, 2BV5, 2BV6, 2BV7, 2BL1, 2BL2, 1250, 2BE1, 2BE3, 2BE4, 2BE5, 2BM1, 2BQ, Premier, 904, 905, 2BK1, 2BG1, 2BG3, HP, Vectra SX, Vectra XL, Vectra GL, CL, SC, AT, TC, TCM, L/H, ANF, AT; 2BW, 2BU, 2NW, 2NU

Продукция изготовлена в соответствии с Директивой 2006/42/EC

изготовитель «Nash - Zweigniederlassung der Gardner Denver Deutschland GmbH».

Место нахождения: ГЕРМАНИЯ, Katzwanger Str.150, 90461 Nürnberg

Фактический адрес: ГЕРМАНИЯ, Katzwanger Str.150, 90461 Nürnberg

Филиал изготовителя: (смотри приложение № 1)

код ТН ВЭД ТС 8414 80 730 0

Серийный выпуск

соответствует требованиям

ТР ТС 010/2011 "О безопасности машин и оборудования"

Декларация о соответствии принята на основании

протокола испытаний № 0110/3-62276 от 01.10.2015 года. Испытательная лаборатория Общество с ограниченной ответственностью «Сервис +», аттестат аккредитации регистрационный № РОСС RU.0001.21AB91 действителен до 21.10.2016 года

Дополнительная информация

Условия хранения продукции в соответствии с требованиями ГОСТ 15150-69. Срок хранения (службы, годности) указан в прилагаемой к продукции эксплуатационной документации

Декларация о соответствии действительна с даты регистрации по 10.04.2021 включительно.



Т.С. Багиров

(инициалы и фамилия руководителя организации-заявителя или физического лица, зарегистрированного в качестве индивидуального предпринимателя)

Сведения о регистрации декларации о соответствии:

Регистрационный номер декларации о соответствии: ТС № RU Д-DE.A301.B.01030

Дата регистрации декларации о соответствии 11.04.2016

**ТАМОЖЕННЫЙ СОЮЗ
ПРИЛОЖЕНИЕ № 1**

К ДЕКЛАРАЦИИ О СООТВЕТСТВИИ ТС № RU Д-DE.A301.B.01030

Перечень предприятий-изготовителей продукции, на которую распространяется действие декларации о соответствии

Наименование филиалов изготовителя	Место нахождения, фактический адрес
«Gardner Denver Nash Brasil Industria e Comercio de Bombas Ltda»	Место нахождения: БРАЗИЛИЯ, Avenida Mercedes Benz, 700 Distrito Industrial de Campinas, Campinas 13054-750 São Paulo Фактический адрес: БРАЗИЛИЯ, Avenida Mercedes Benz, 700 Distrito Industrial de Campinas, Campinas 13054-750 São Paulo
«Gardner Denver Nash Machinery Ltd.»	Место нахождения: КИТАЙ, No. 18 Weiwu Road, Zibo Economic Development Zone, Boshan 255213 Фактический адрес: КИТАЙ, No. 18 Weiwu Road, Zibo Economic Development Zone, Boshan 255213



Т.С. Багиров

инициалы и фамилия руководителя организации-заявителя или физического лица, зарегистрированного в качестве индивидуального предпринимателя

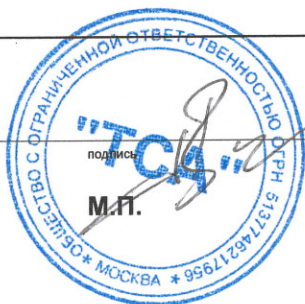
ТАМОЖЕННЫЙ СОЮЗ

ПРИЛОЖЕНИЕ № 1

К ДЕКЛАРАЦИИ О СООТВЕТСТВИИ ТС № RU Д-DE.A301.B.01029

Перечень предприятий-изготовителей продукции, на которую распространяется действие декларации о соответствии

Наименование филиалов изготовителя	Место нахождения, фактический адрес
«Gardner Denver Nash Brasil Industria e Comercio de Bombas Ltda»	Место нахождения: БРАЗИЛИЯ, Avenida Mercedes Benz, 700 Distrito Industrial de Campinas, Campinas 13054-750 São Paulo Фактический адрес: БРАЗИЛИЯ, Avenida Mercedes Benz, 700 Distrito Industrial de Campinas, Campinas 13054-750 São Paulo
«Gardner Denver Nash Machinery Ltd.»	Место нахождения: КИТАЙ, No. 18 Weiwu Road, Zibo Economic Development Zone, Boshan 255213 Фактический адрес: КИТАЙ, No. 18 Weiwu Road, Zibo Economic Development Zone, Boshan 255213



Т.С. Багиров

инициалы и фамилия руководителя организации-заявителя или физического лица, зарегистрированного в качестве индивидуального предпринимателя



ТАМОЖЕННЫЙ СОЮЗ ДЕКЛАРАЦИЯ О СООТВЕТСТВИИ

Заявитель Общество с ограниченной ответственностью «ТСА».

Основной государственный регистрационный номер: 5137746217956.

Место нахождения: 142784, Российская Федерация, поселение Московский, деревня Румянцево, дом 2

Фактический адрес: 142784, Российская Федерация, поселение Московский, деревня Румянцево, дом 2

Телефон: 74996537135, факс: 74996537135, адрес электронной почты: info@tca-logistics.com

В лице Директора Теймура Сабировича Багирова

заявляет, что

Центробежные вакуумные/нагнетающие воздуходувки, серий: 42, 260, 310, 400, 510, 550, 725, 732, 741, 742, 751, 752, 761, 850, 870, 1260, 1270, 1400, 1600, 1870, 2000, 2400, 40, 41, 250, 383, 600, 642, 650, 652, 671, 691, 772, 781, 791, 810, 860, 1210, 1250, Т1А, Т2Б, Т3А, 940, 950, 960

Продукция изготовлена в соответствии с Директивой 2006/42/ЕС

изготовитель «Nash - Zweigniederlassung der Gardner Denver Deutschland GmbH».

Место нахождения: ГЕРМАНИЯ, Katzwanger Str.150, 90461 Nürnberg

Фактический адрес: ГЕРМАНИЯ, Katzwanger Str.150, 90461 Nürnberg

Филиал изготовителя: (смотри приложение № 1)

код ТН ВЭД ТС 8414 59 400 0

Серийный выпуск

соответствует требованиям

ТР ТС 010/2011 "О безопасности машин и оборудования"

Декларация о соответствии принята на основании

протокола испытаний № 01110/3-62274 от 01.10.2015 года. Испытательная лаборатория Общество с ограниченной ответственностью «Сервис +», аттестат аккредитации регистрационный № РОСС RU.0001.21AB91 действителен до 21.10.2016 года

Дополнительная информация

Условия хранения продукции в соответствии с требованиями ГОСТ 15150-69. Срок хранения (службы, годности) указан в прилагаемой к продукции эксплуатационной документации

Декларация о соответствии действительна с даты регистрации по 10.04.2021 включительно.



Т.С. Багиров

(инициалы и фамилия руководителя организации-заявителя или физического лица, зарегистрированного в качестве индивидуального предпринимателя)

Сведения о регистрации декларации о соответствии:

Регистрационный номер декларации о соответствии: ТС № RU Д-DE.A301.B.01029

Дата регистрации декларации о соответствии 11.04.2016



СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ

№ ТС RU C-DE.BH02.B.00179

Серия RU № 0326023

ОРГАН ПО СЕРТИФИКАЦИИ взрывозащищенных средств измерений, контроля и элементов автоматики ФГУП «ВНИИФТРИ» (ОС ВСИ «ВНИИФТРИ»). Место нахождения: Российская Федерация, 141570, Московская область, Солнечногорский район, рабочий поселок Менделеево, промзона ВНИИФТРИ, корпус 11. Фактический адрес: Российская Федерация, 141570, Московская область, Солнечногорский район, рабочий поселок Менделеево, промзона ВНИИФТРИ, корпус климатической лаборатории; телефон/факс +7 (495) 526-63-03; e-mail: ilvsi@vniiftri.ru. Аттестат аккредитации № RA.RU.11BH02 от 08.07.2015 выдан Росаккредитацией

ЗАЯВИТЕЛЬ

Общество с ограниченной ответственностью «ТСА»

Адрес: Российская Федерация, 142784, город Москва, поселение Московский, деревня Румянцево, строение 2. ОГРН: 5137746217956; телефон/факс +7(499)653-71-35; e-mail: info@tca-logistics.com

ИЗГОТОВИТЕЛЬ

Nach-Zweigniederlassung der Gardner Denver Deutschland GmbH (Германия)

Адрес: Katzwanger Straße 150, 90461, Neurnberg, Deutschland (головной завод)

ПРОДУКЦИЯ

Жидкостно-кольцевые вакуумные насосы/компрессоры серий Vectra SX, Vectra XL, 2BE1, 2BM1, 2BE4, SC, TCM, TC, HP, 2BG1, 2BK1 (Приложение на бланке № 0267568)

Техническая документация изготовителя

Серийный выпуск

КОД ТН ВЭД ТС 8414 10 890 0

СООТВЕТСТВУЕТ ТРЕБОВАНИЯМ

Технического регламента Таможенного союза ТР ТС 012/2011

«О безопасности оборудования для работы во взрывоопасных средах»

СЕРТИФИКАТ ВЫДАН НА ОСНОВАНИИ

1 Протокол испытаний № 16.2200 от 13.05.2016

ИЛ ВСИ «ВНИИФТРИ» (№ RA.RU.21ИП09 от 22.07.2015)

2 Акт о результатах анализа состояния производства от 17.02.2016

ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Условия и сроки хранения, срок службы (годности) - в соответствии с технической документацией изготовителя. Сертификат действителен с Приложением на бланках № 0267568, № 0267569, № 0267570. Схема сертификации 1с.

СРОК ДЕЙСТВИЯ С 23.06.2016 ПО 22.06.2021 ВКЛЮЧИТЕЛЬНО



Руководитель (уполномоченное
лицо) органа по сертификации

(Handwritten signature)
(подпись)

Г.Е. Епихина
(инициалы, фамилия)

Эксперт (эксперт-аудитор)
(эксперты (эксперты-аудиторы))

(Handwritten signature)
(подпись)

Н.С. Ольхов
(инициалы, фамилия)

ПРИЛОЖЕНИЕ

К СЕРТИФИКАТУ СООТВЕТСТВИЯ № ТС RU C-DE.VH02.B.00179

Серия RU № 0267568

1. Сведения о продукции, обеспечивающие ее идентификацию

Сертификат соответствия распространяется жидкостно-кольцевые вакуумные насосы/компрессоры серий Vectra SX, Vectra XL, 2BE1, 2BM1, 2BE4, SC, TCM, TC, HP, 2BG1, 2BK1 взрывозащищенных исполнений, приведенных в таблице 1. Жидкостно-кольцевые вакуумные насосы/компрессоры серий Vectra SX, Vectra XL, 2BE1, 2BM1, 2BE4, SC, TCM, TC, HP, 2BG1, 2BK1 не содержат электрических цепей.

Таблица 1

Серия взрывозащищенных жидкостно-кольцевых вакуумных насосов/компрессоров	Ех-маркировка по ГОСТ 31441.1-2011 (EN 13463-1:2001)
Vectra SX с 10 по 30	II Gb/Gb bc T4 или II Gb/Gc bc T4
Vectra XL с 35 по 500	II Ga/Gb c T4 или II Ga/Gc c T4 II Gb/Gb bck T4 или II Gb/Gc bck T4
2BE1 с 102 по 703	II Ga/Gb c T4 или II Ga/Gc c T4 II Gb/Gb bck T4 или II Gb/Gc bck T4
2BM1 с 151 по 153	II Ga/Gb bck T4 или II Ga/Gc bck T4 II Gb/Gb bck T4 или II Gb/Gc bck T4
2BE4 с 30 по 72	II Gb/Gb bck T4 или II Gb/Gc bck T4
SC с 2 по 11	II Ga/Gb bck T4 или II Ga/Gc bck T4 II Gb/Gb bck T4 или II Gb/Gc bck T4
TCM с 1, 2, 3, TC 5, 7, 11	II Ga/Gb bck T4 или II Ga/Gc bck T4 II Gb/Gb bck T4 или II Gb/Gc bck T4
HP с 4 по 9	II Gb/Gb bc T4 или II Gb/Gc bc T4
2BG1 с 08. по 23. (компрессор)	II Gb/Gb bck T3 или II Gb/Gc bck T3
2BK1 11, 16, 22, 28, 33 (компрессор)	II Ga/Gb bck T4 или II Ga/Gc bck T4 II Gb/Gb bck T4 или II Gb/Gc bck T4

Обозначение Ga/Gb (аналогично Ga/Gc, Gb/Gb, Gb/Gc и т.п.) в Ех-маркировке означает, что степень взрывозащиты внутри насосов/компрессоров соответствует уровню взрывозащиты Ga, снаружи – уровню взрывозащиты Gb.

Маркировка взрывозащиты, наносимая на оборудование и указанная в технической документации изготовителя, должна содержать специальный знак взрывобезопасности в соответствии с Приложением 2 ТР ТС 012/2011 «О безопасности оборудования для работы во взрывоопасных средах» и Ех-маркировку (см. таблицу 1).

Заводы изготовители насосов/компрессоров приведены в таблице 2.

Таблица 2

Завод-изготовитель	Адрес завода-изготовителя
Nach-Zweigniederlassung der Gardner Denver Deutschland GmbH	Katzwanger Str. 150, 90461, Neurnberg, Deutschland, Германия, головной завод
Gardner Denver Nash Brasil Industria e Comercio de Bombas Ltda	Avenida Mercedes Benz, 700 Distrito Industrial de Campinas, Campinas 13054-750 Sao Paulo, Brazil, Бразилия
Gardner Denver Nash Machineri Ltd.	No. 18 Weiwu Road, Zibo Economic Development Zone, Boshan 255213, China, Китай

2. Описание элементов конструкции и средств обеспечения взрывозащиты

Насосы/компрессоры имеют металлический корпус, в котором размещены вал, установленный в подшипниках, нагнетательный или всасывающий патрубок, распределительный диск, рабочее колесо, боковые щиты. Несущие детали насосов/компрессоров выполнены из стали, нержавеющей стали или высокопрочного чугуна. Вал на обеих сторонах привода имеет уплотняющие устройства. Подшипники имеют консистентную смазку. На корпусе имеется болт защитного заземления.

В рабочее пространство, образованное корпусом и рабочим колесом насосов/компрессоров, подается рабочая жидкость. Рабочее колесо в корпусе размещено эксцентрично, поэтому при вращении рабочая жидкость создает жидкостное кольцо, которое оказывает сжимающее воздействие на газ, поступающий на всасывающий патрубок. Сжатый газ поступает в нагнетательный патрубок.

Крыльчатка насосов/компрессоров приводится в движение от внешнего сертифицированного взрывозащищенного двигателя.



Руководитель (уполномоченное лицо) органа по сертификации

Эксперт (эксперт-аудитор)
(эксперты (эксперты-аудиторы))

(подпись)

(подпись)

Г.Е. Епихина
(инициалы, фамилия)

Н.С. Ольхов
(инициалы, фамилия)

Лист 1

ПРИЛОЖЕНИЕ

К СЕРТИФИКАТУ СООТВЕТСТВИЯ № ТС RU C-DE.BH02.B.00179

Серия RU № 0267569

Насосы/компрессоры в части взрывозащиты соответствуют требованиям ТР ТС 012/2011, ГОСТ 31441.1-2011 (EN13463-1:2001), ГОСТ 31441.5-2011 (EN13463-5:2003), ГОСТ 31441.6-2011 (EN13463-6:2003), ГОСТ 31441.8-2011 (EN13463-8:2003).

Взрывозащита жидкостно-кольцевых вакуумных насосов/компрессоров серий Vectra SX, Vectra XL, 2BE1, 2BM1, 2BE4, SC, TCM, TC, HP, 2BG1, 2BK1 обеспечивается следующими средствами.

Конструктивно насосы/компрессоры не содержат источников появления искр и опасности воспламенения от нагретых поверхностей, что соответствует требованиям конструкционной безопасности «с» по ГОСТ 31441.5-2011 (EN 13463-5:2003). Параметры безопасных расстояний между подвижными и неподвижными деталями насосов/компрессоров соответствуют требованиям ГОСТ 31441.5-2011 (EN 13463-5:2003).

Защита жидкостным погружением «к» по ГОСТ 31441.6-2011 (EN13463-6:2003) обеспечивается следующими средствами. С целью создания жидкостного кольца, уплотнения щелей, отвода теплоты сжатия, охлаждения и смазки уплотнения вала при внутренней промывке в насосах/компрессорах применяется рабочая жидкость. В насосах/компрессорах применяется негорючая, невзрывоопасная, неагрессивная, неядовитая рабочая жидкость без твердых включений, совместимая с применяемыми материалами и перекачиваемыми средами, например, вода. Применение другой рабочей жидкости должно быть согласовано с производителем: применяемая жидкость не должна вызывать коррозию, отложения и химическую реакцию с механическим уплотнением, должна быть свободна от посторонних частиц. Для уплотнения вала в насосах/компрессорах применяется запирающая жидкость (для сальников с внутренней промывкой и для сальников с внешней промывкой). Для смазки подшипников и уплотнения сальников применяется консистентная смазка.

Соответствие требованиям защиты контролем источника воспламенения «в» по ГОСТ 31441.8-2011 (EN 13463-8:2003) обеспечивается соблюдением требований по контролю параметров, приведенных и регламентированных в сопроводительной технической документации изготовителя:

- контроль минимума и максимума уровня рабочей жидкости до запуска (с помощью сигнализатора уровня); блокировка включения, если уровень ниже допустимого значения или рабочая среда отсутствует;
- снабжение уплотнения вала промывочной жидкостью;
- контроль непрерывной подачи рабочей и промывочной/запирающей жидкостей, отключение насосов/компрессоров при отсутствии поставки рабочей жидкости или уменьшении объемного расхода жидкости до и менее 50 % от заданной;
- контроль температуры рабочей и промывочной/запирающей жидкостей, температуры подшипника и уплотнения вала; отключение насосов/компрессоров при достижении температуры установленных значений в соответствии с требованиями руководства по эксплуатации и сопроводительной технической документации;
- контроль давления, скорости расхода жидкостей; отключение насосов/компрессоров при превышении установленных значений контролируемых параметров;
- защита от кавитации (при необходимости).

В зависимости от требуемого уровня взрывозащиты применяются один или два контрольных прибора по каждому из контролируемых параметров. Контрольные приборы должны функционировать независимо друг от друга.

Места установки контрольных приборов (сигнализатора уровня, расходомеров, измерителей давления, измерителей температуры, измерителей скорости потока и пр.), выбор рабочей и промывочной жидкостей, допустимые значения контролируемых параметров, условия отключения и включения системы - в соответствии с заказом и требованиями сопроводительной технической документации изготовителя.

Работа по вводу в эксплуатацию, эксплуатация и вывод из эксплуатации (консервирование), периодичность и процедуры контроля работы оборудования (уход, ремонт, техническое обслуживание: сроки смены подшипников и механических уплотнителей, применяемые консистентные смазки, процедура и сроки смазки подшипников и т.д.) - в строгом соответствии с требованиями и регламентами технической документации изготовителя насосов/компрессоров.

Фрикционная искробезопасность обеспечивается выбором конструкционных материалов.

Механическая прочность оболочки соответствует требованиям для оборудования с высокой опасностью механических повреждений по ГОСТ 31441.1-2011 (EN 13463-1:2001).

Степень защиты оболочек составляет не менее IP54, что соответствует требованиям ГОСТ 31441.5-2011 (EN 13463-5:2003).

На корпусах насосов/компрессоров имеются таблички с указанием маркировки взрывозащиты.

Руководитель (уполномоченное
лицо) органа по сертификации

М.П.

Эксперт (эксперт-аудитор)
(эксперты (эксперты-аудиторы))


(подпись)

Г.Е. Епихина

(инициалы, фамилия)

Н.С. Ольхов

(инициалы, фамилия)

Лист 2

ПРИЛОЖЕНИЕ

К СЕРТИФИКАТУ СООТВЕТСТВИЯ № ТС RU C-DE.BH02.B.00179

Серия RU № 0267570

3. Условия применения

Жидкостно-кольцевые вакуумные насосы/компрессоры серий Vectra SX, Vectra XL, 2BE1, 2BM1, 2BE4, SC, TCM, TC, HP, 2BG1, 2BK1 взрывозащищенных исполнений относятся к неэлектрическому оборудованию группы II по ГОСТ 31441.1-2011 (EN 13463-1:2001) и предназначены для применения во взрывоопасных зонах в соответствии с присвоенной маркировкой взрывозащиты и требованиями руководств (инструкций) по эксплуатации.

Возможные взрывоопасные зоны применения насосов/компрессоров, категории и группы взрывоопасных смесей газов и паров с воздухом – в соответствии с требованиями ГОСТ 31438.1-2011 (EN 1127-1:2007) ГОСТ 30852.9-2002 (МЭК 60079-10:1995), ГОСТ 30852.5-2002 (МЭК 60079-4:1975).

Установка и эксплуатация насосов/компрессоров должны проводиться в строгом соответствии с указаниями в руководствах изготовителя по эксплуатации. Насосы/компрессоры допускается применять только для перекачивания указанных в сопроводительной документации сред, с указанными в сопроводительной документации рабочими и уплотняющими жидкостями, с учетом значений максимально допустимой температуры рабочей/уплотняющей/запирающей жидкостей, при достижении которой необходимо отключение насоса/компрессора. Максимальная температура нагрева элементов конструкции насосов/компрессоров определяется в зависимости от условий эксплуатации (температуры окружающей среды и температуры рабочей среды). При эксплуатации не допускаются «сухой» ход насосов/компрессоров, перегрев и кавитация.

Условия эксплуатации:

- температура окружающей среды, °C
 - Vectra XL, SC, TCM, TC, HP от -20 до +55
 - Vectra SX от +5 до +40
 - 2BK1 (компрессор) от -10 до +40
 - 2BE1, 2BM1, 2BG1, 2BE4 от -20 до +40
- температура рабочей жидкости, °C от 0 до +65
- температура перекачиваемого газа, °C от 0 до +80
- температура воспламенения паров применяемых жидкостей и газов, °C
 - температурный класс T4 более 135
 - температурный класс T3 более 200
- относительная влажность воздуха, % от 85 до 100

Внесение в конструкцию насосов/компрессоров серий Vectra SX, Vectra XL, 2BE1, 2BM1, 2BE4, SC, TCM, TC, HP, 2BG1, 2BK1 взрывозащищенных исполнений изменений, касающихся средств взрывозащиты, должно быть согласовано с аккредитованной организацией ОС ВСИ «ВНИИФТРИ».



Руководитель (уполномоченное
лицо) органа по сертификации

Эксперт (эксперт-аудитор)
(эксперты (эксперты-аудиторы))

(Handwritten signature)
(подпись)

(Handwritten signature)
(подпись)

Г.Е. Епихина

(инициалы, фамилия)

Н.С. Ольхов

(инициалы, фамилия)

Emphasizing ENVIRONMENTAL PROTECTION

Environmental protection affects us all: Gardner Denver Nash employees, business associates, visitors and the communities we work and live in.

We go to great lengths to encourage and promote environmental awareness and environmentally conscious actions among our employees and partners. After all, there is only one Mother Earth and we have to do all we can to keep her clean and beautiful.

This is why we have decided to conform to ISO 14001 certification standards. In addition to this, and general legal requirements, we also comply with the Siemens AG SN 36350 "Environmentally Compatible Products" regulations.

- We do not use products that are environmentally unfriendly or harmful without employing safety precautions. Dangerous materials are not used.
- We continuously improve and modify our operating processes and machines. We are introducing new methods to prevent, for example, environmental accidents. This includes drills for emergencies and disasters.
- The consumable materials we use are constantly being optimised with regard to the ecological effects of waste. This is why we only use dispersion varnish instead of solvent-based varnish, and electrostatic varnishing instead of spray gun varnishing etc.
- Cleaning companies employed by us are instructed only to use environmentally-friendly products.
- We ensure that new and ongoing product developments effectively protect the environment when used (optimum energy consumption, easy disposal etc.).

Gardner Denver Nash will also continue to emphasize environmentally friendly processes and measures, thus contributing to a socially fair and ecologically sound society.

Gardner Denver Nash makes it a point to help nature and the environment.

Gardner Denver Nash has many
ISO 9001 and ISO 14001 certifications



**Nash - Zweigniederlassung
der Gardner Denver
Deutschland GmbH**
Katzwanger Straße 150
90461 Nürnberg, Deutschland
Phone: +49 911 1454-0
Fax: +49 911 1454-6935
nash.de@gardnerdenver.com
www.GDNash.com

Order-No: LRP:B-IM001-A2-EN
0.0/01-2012 Printed in Germany
©2012 All Rights Reserved; All data subject to change

NASH



Urkunde

Die Firma

Nash - Zweigniederlassung der Gardner Denver Deutschland GmbH

hat sich

zu einer qualifizierten freiwilligen Umweltleistung
verpflichtet und ist deshalb

Teilnehmer am Umweltpakt Bayern

- Nachhaltiges Wachstum mit Umwelt- und Klimaschutz -*

München, den 24. Januar 2011

Dr. Markus Söder
Bayerischer Staatsminister
für Umwelt und Gesundheit