

СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ

(обязательная сертификация)

№ С-RU.ЧС13.В.00753

ЗАЯВИТЕЛЬ

№ 0017749

Общество с ограниченной ответственностью «РОКВУЛ» (ООО «РОКВУЛ»)
Адрес: 143985, Россия, Московская область, г. Балашиха, микрорайон Железнодорожный, ул. Автозаводская, д. 48а,
ОГРН: 1165053057311, тел.: +7 495 777 79 79, факс: +7 495 777 79 70, e-mail: raisa.vorobieva@rockwool.ru

ИЗГОТОВИТЕЛЬ

Общество с ограниченной ответственностью «РОКВУЛ» (ООО «РОКВУЛ»)
Адрес: 143985, Россия, Московская область, г. Балашиха, микрорайон Железнодорожный, ул. Автозаводская, д. 48а,
ОГРН: 1165053057311, тел.: +7 495 777 79 79, факс: +7 495 777 79 70, e-mail: raisa.vorobieva@rockwool.ru

ОРГАН ПО СЕРТИФИКАЦИИ

ОС «ПОЖТЕСТ» ФГБУ ВНИИПО МЧС России
143903, Россия, Московская область, г. Балашиха, мкр. ВНИИПО, д. 12, ОГРН: 1025000508610,
тел./факс: +7 495 529 85 61, e-mail: info@pojtest.ru.
Аттестат аккредитации № RA.RU.10ЧС13, Росаккредитация

ПОДТВЕРЖДАЕТ, ЧТО ПРОДУКЦИЯ

Изделия теплоизоляционные из каменной ваты
ТУ 5762-050-45757203-15 с изм. 1-7: плиты, маты, прошивные маты,
навивные цилиндры, вырезные цилиндры, полуцилиндры и сегменты
(см.Приложение № 0005175, № 0005176, № 0005177)
Серийный выпуск

код ОК 005 (ОКП):
код ОКПД 2: 23.99.19.110

код ЕКПС:

код ТН ВЭД России:

СООТВЕТСТВУЕТ ТРЕБОВАНИЯМ

ТЕХНИЧЕСКОГО РЕГЛАМЕНТА (ТЕХНИЧЕСКИХ РЕГЛАМЕНТОВ)

Технический регламент о требованиях пожарной безопасности (Федеральный закон № 123-ФЗ от 22 июля 2008 г.)
Класс пожарной опасности строительных материалов КМ0: НГ (негорючие материалы)
ГОСТ 30244-94 «Материалы строительные. Методы испытаний на горючесть» (метод I)

ПРОВЕДЕННЫЕ ИССЛЕДОВАНИЯ (ИСПЫТАНИЯ) И ИЗМЕРЕНИЯ

Отчеты о сертификационных испытаниях № 9103, № 9104, № 9105, № 9106, № 9107 от 09.06.2009; № 9351, № 9352 от 16.10.2009; № 10120, № 10122 от 21.07.2010;
№ 10243, № 10244 от 15.10.2010; № 10748 от 25.05.2011; № 10749 от 14.06.2011; № 10750, № 10751, № 10752 от 23.05.2011; № 10997, № 10998, № 10999, № 11000 от
19.09.2011; № 11600 от 02.10.2012; № 11947 от 14.08.2013; № 11956, № 11957, № 11958 от 22.08.2013; № 12202 от 23.04.2014; № 12252, № 12253, № 12254, № 12255
от 25.06.2014; № 12470 от 08.10.2014; № 12754, № 12755, № 12756 от 15.04.2015, № 13632 от 15.12.2016 ИЛ НИЦ ЦБ ФГБУ ВНИИПО МЧС России, № ТРПБ.РУ.ИН02.
Акт о результатах анализа состояния производства при инспекционном контроле № 12918/2/ 12919/1/ 12919/2/ 12937а/ 12938/ 12960/1/ 12960/2/ 12960/3/ 12960/4/
12353а/ 13593/ 13594/ 12919/1а/ 12919/2а/ 12960/1а/ 12960/2а/ 12960/3а/ 12960/4а/ 13345а/ 13401а-ИК 2016 от 15.11.2016
ОС «ПОЖТЕСТ» ФГБУ ВНИИПО МЧС России, № RA.RU.10ЧС13.
Схема сертификации: 4с

ПРЕДСТАВЛЕННЫЕ ДОКУМЕНТЫ

ТУ 5762-050-45757203-15 с изм. 1-7 «Изделия теплоизоляционные из каменной ваты»

СРОК ДЕЙСТВИЯ СЕРТИФИКАТА СООТВЕТСТВИЯ с 15.02.2017

по 20.04.2020



Руководитель (заместитель руководителя)
Исполнительная группа по сертификации

Эксперт (эксперты)

Подпись
Подпись

А.Н. Стрекалёв
инициалы, фамилия

Т.Б. Боровикова
инициалы, фамилия

ПРИЛОЖЕНИЕ

К СЕРТИФИКАТУ СООТВЕТСТВИЯ № С-RU.ЧС13.В.00753

(обязательная сертификация)

№ 0005175

СВЕДЕНИЯ ПО СЕРТИФИКАТУ СООТВЕТСТВИЯ

ПРОДУКЦИЯ:

Плиты марок:

АКУСТИК БАТТС (плотность от 35 кг/м³ до 45 кг/м³,
содержание органического связующего на основе фенолформальдегидной смолы не более 2,8%),
АКУСТИК БАТТС ПРО (плотность 60 кг/м³ ±10%,
содержание органического связующего на основе фенолформальдегидной смолы не более 2,8 %),
БЕТОН ЭЛЕМЕНТ БАТТС (плотность 90 кг/м³ ±10%,
содержание органического связующего на основе фенолформальдегидной смолы не более 4,5%),
ВЕНТИ БАТТС (плотность 90 кг/м³ ±10%,
содержание органического связующего на основе фенолформальдегидной смолы не более 4,5%),
ВЕНТИ БАТТС Д (плотность от 50 кг/м³ ±10% до 64 кг/м³ ±10%,
содержание органического связующего на основе фенолформальдегидной смолы не более 4,0%),
ВЕНТИ БАТТС Д ОПТИМА (плотность от 41 кг/м³ ±10% до 53 кг/м³ ±10%,
содержание органического связующего на основе фенолформальдегидной смолы не более 4,0%),
ВЕНТИ БАТТС Н (плотность 37 кг/м³ ±10%,
содержание органического связующего на основе фенолформальдегидной смолы не более 4,0%),
ВЕНТИ БАТТС Н ОПТИМА (плотность 32 кг/м³ ±10%,
содержание органического связующего на основе фенолформальдегидной смолы не более 4,0%),
ВЕНТИ БАТТС ОПТИМА (плотность 75 кг/м³ ±10%,
содержание органического связующего на основе фенолформальдегидной смолы не более 4,0%),
КАВИТИ БАТТС (плотность 45 кг/м³ ±10%,
содержание органического связующего на основе фенолформальдегидной смолы не более 4,0%),
ЛАЙТ БАТТС (плотность от 30 кг/м³ до 40 кг/м³,
содержание органического связующего на основе фенолформальдегидной смолы не более 4,0%),
ПЛАСТЕР БАТТС (плотность 90 кг/м³ ±10%,
содержание органического связующего на основе фенолформальдегидной смолы не более 4,5%),
П-75 (плотность от 58 кг/м³ до 65 кг/м³,
содержание органического связующего на основе фенолформальдегидной смолы не более 3,0%),
РУФ БАТТС (плотность 160 кг/м³ ±10%,
содержание органического связующего на основе фенолформальдегидной смолы не более 4,5%),
РУФ БАТТС В ОПТИМА (плотность 160 кг/м³ ±10%,
содержание органического связующего на основе фенолформальдегидной смолы не более 4,5%),
РУФ БАТТС С (плотность 135 кг/м³ ±10%,
содержание органического связующего на основе фенолформальдегидной смолы не более 4,5%),
РУФ БАТТС СТЯЖКА (плотность 135 кг/м³ ±10%,
содержание органического связующего на основе фенолформальдегидной смолы не более 4,5%),
РУФ БАТТС В (плотность 190 кг/м³ ±10%,
содержание органического связующего на основе фенолформальдегидной смолы не более 4,5%),
РУФ БАТТС В ЭКСТРА (плотность 190 кг/м³ ±10%,
содержание органического связующего на основе фенолформальдегидной смолы не более 4,5%),
РУФ БАТТС Н (плотность 115 кг/м³ ±10%,
содержание органического связующего на основе фенолформальдегидной смолы не более 4,5%),



Руководитель (заместитель руководителя)
органа по сертификации

Эксперт (эксперты)

(Handwritten signature)
подпись

(Handwritten signature)
подпись

А.Н. Стрекалёв

инициалы, фамилия

Т.Б. Боровикова

инициалы, фамилия

ПРИЛОЖЕНИЕ

К СЕРТИФИКАТУ СООТВЕТСТВИЯ № **C-RU.ЧС13.В.00753**

(обязательная сертификация)

№ **0005176**

СВЕДЕНИЯ ПО СЕРТИФИКАТУ СООТВЕТСТВИЯ

ПРОДУКЦИЯ:

РУФ БАТТС Н КОМБИ (плотность $100 \text{ кг/м}^3 \pm 10\%$,
содержание органического связующего на основе фенолформальдегидной смолы не более 4,5%),
РУФ БАТТС Н ЛАМЕЛЛА (плотность $115 \text{ кг/м}^3 \pm 10\%$,
содержание органического связующего на основе фенолформальдегидной смолы не более 4,5%),
РУФ БАТТС ОПТИМА (плотность от $120 \text{ кг/м}^3 \pm 10\%$ до $136 \text{ кг/м}^3 \pm 10\%$,
содержание органического связующего на основе фенолформальдегидной смолы не более 4,5%),
РУФ БАТТС Д ОПТИМА (плотность от $120 \text{ кг/м}^3 \pm 10\%$ до $141 \text{ кг/м}^3 \pm 10\%$,
содержание органического связующего на основе фенолформальдегидной смолы не более 4,5%),
РУФ БАТТС ЭКСТРА (плотность от $140 \text{ кг/м}^3 \pm 10\%$ до $154 \text{ кг/м}^3 \pm 10\%$,
содержание органического связующего на основе фенолформальдегидной смолы не более 4,5%),
РУФ БАТТС Д ЭКСТРА (плотность от $132 \text{ кг/м}^3 \pm 10\%$ до $166 \text{ кг/м}^3 \pm 10\%$,
содержание органического связующего на основе фенолформальдегидной смолы не более 4,5%),
РУФ БАТТС Д СТАНДАРТ (плотность от $110 \text{ кг/м}^3 \pm 10\%$ до $128 \text{ кг/м}^3 \pm 10\%$,
содержание органического связующего на основе фенолформальдегидной смолы не более 4,5%),
РОКФАСАД плита теплоизоляционная (плотность от $100 \text{ кг/м}^3 \pm 10\%$ до $115 \text{ кг/м}^3 \pm 10\%$,
содержание органического связующего на основе фенолформальдегидной смолы не более 4,5%),
СЭНДВИЧ БАТТС С (плотность $115 \text{ кг/м}^3 \pm 10\%$,
содержание органического связующего на основе фенолформальдегидной смолы не более 4,5%),
СЭНДВИЧ БАТТС К (плотность от $140 \text{ кг/м}^3 \pm 10\%$ до $155 \text{ кг/м}^3 \pm 10\%$,
содержание органического связующего на основе фенолформальдегидной смолы не более 4,5%),
ТЕХ БАТТС 50 (плотность $40 \text{ кг/м}^3 \pm 10\%$,
содержание органического связующего на основе фенолформальдегидной смолы не более 3,0%),
ТЕХ БАТТС 75 (плотность $60 \text{ кг/м}^3 \pm 10\%$,
содержание органического связующего на основе фенолформальдегидной смолы не более 3,0%),
ТЕХ БАТТС 100 (плотность $90 \text{ кг/м}^3 \pm 10\%$,
содержание органического связующего на основе фенолформальдегидной смолы не более 3,0%),
ТЕХ БАТТС 125 (плотность $110 \text{ кг/м}^3 \pm 10\%$,
содержание органического связующего на основе фенолформальдегидной смолы не более 3,2%),
ТЕХ БАТТС 150 (плотность $140 \text{ кг/м}^3 \pm 10\%$,
содержание органического связующего на основе фенолформальдегидной смолы не более 3,2%),
ФАСАД БАТТС (плотность $130 \text{ кг/м}^3 \pm 10\%$,
содержание органического связующего на основе фенолформальдегидной смолы не более 4,5%),
ФАСАД БАТТС ОПТИМА (плотность от $110 \text{ кг/м}^3 \pm 10\%$ до $120 \text{ кг/м}^3 \pm 10\%$,
содержание органического связующего на основе фенолформальдегидной смолы не более 4,5%),
ФАСАД БАТТС Д (плотность от $103 \text{ кг/м}^3 \pm 10\%$ до $125 \text{ кг/м}^3 \pm 10\%$,
содержание органического связующего на основе фенолформальдегидной смолы не более 4,5%),
ФАСАД БАТТС Д ОПТИМА (плотность от $93 \text{ кг/м}^3 \pm 10\%$ до $116 \text{ кг/м}^3 \pm 10\%$,
содержание органического связующего на основе фенолформальдегидной смолы не более 4,5%),
ФАСАД ЛАМЕЛЛА (плотность $90 \text{ кг/м}^3 \pm 10\%$,
содержание органического связующего на основе фенолформальдегидной смолы не более 4,5%),



Руководитель (заместитель руководителя)
органа по сертификации

Эксперт (эксперты)


подпись


подпись

А.Н. Стрекалёв
инициалы, фамилия

Т.Б. Боровикова
инициалы, фамилия

ПРИЛОЖЕНИЕ

К СЕРТИФИКАТУ СООТВЕТСТВИЯ № С-RU.ЧС13.В.00753

(обязательная сертификация)

№ 0005177

СВЕДЕНИЯ ПО СЕРТИФИКАТУ СООТВЕТСТВИЯ



ПРОДУКЦИЯ:

ФЛОР БАТТС (плотность $125 \text{ кг/м}^3 \pm 10\%$,
содержание органического связующего на основе фенолформальдегидной смолы не более 4,5%),
ФЛОР БАТТС И (плотность $150 \text{ кг/м}^3 \pm 10\%$,
содержание органического связующего на основе фенолформальдегидной смолы не более 4,5%),
ФТ БАРЬЕР (плотность $110 \text{ кг/м}^3 \pm 10\%$,
содержание органического связующего на основе фенолформальдегидной смолы не более 3,2%),
ФТ БАРЬЕР Д (плотность от $58 \text{ кг/м}^3 \pm 10\%$ до $69 \text{ кг/м}^3 \pm 10\%$,
содержание органического связующего на основе фенолформальдегидной смолы не более 3,2%),
CONLIT SL 150 (плотность $165 \text{ кг/м}^3 \pm 10\%$,
содержание органического связующего на основе фенолформальдегидной смолы не более 3,0%);
маты марки TEX MAT (плотность $43 \text{ кг/м}^3 \pm 10\%$,
содержание органического связующего на основе фенолформальдегидной смолы не более 2,0%);
маты прошивные марок:
WIRED MAT 50, покрытые гальванизированной стальной сеткой с одной стороны (плотность $50 \text{ кг/м}^3 \pm 10\%$,
содержание органического связующего на основе фенолформальдегидной смолы не более 1,1%),
WIRED MAT 80, покрытые гальванизированной стальной сеткой с одной стороны (плотность $80 \text{ кг/м}^3 \pm 10\%$,
содержание органического связующего на основе фенолформальдегидной смолы не более 1,1%),
WIRED MAT 80 SST, покрытые нержавеющей стальной сеткой с одной стороны (плотность $80 \text{ кг/м}^3 \pm 10\%$,
содержание органического связующего на основе фенолформальдегидной смолы не более 1,1%),
ALU I WIRED MAT 80, покрытые алюминиевой фольгой и стальной сеткой с одной стороны (плотность
 $80 \text{ кг/м}^3 \pm 10\%$, содержание органического связующего на основе фенолформальдегидной смолы не более 1,1%),
WIRED MAT 105, покрытые гальванизированной стальной сеткой с одной стороны (плотность $105 \text{ кг/м}^3 \pm 10\%$,
содержание органического связующего на основе фенолформальдегидной смолы не более 1,1%),
WIRED MAT 105 SST, покрытые нержавеющей стальной сеткой с одной стороны (плотность $105 \text{ кг/м}^3 \pm 10\%$,
содержание органического связующего на основе фенолформальдегидной смолы не более 1,1%),
ALU I WIRED MAT 105, покрытые алюминиевой фольгой и стальной сеткой с одной стороны (плотность
 $105 \text{ кг/м}^3 \pm 10\%$, содержание органического связующего на основе фенолформальдегидной смолы не более 1,1%);
цилиндры навивные марок:
Цилиндры навивные ROCKWOOL 100 (плотность $114 \text{ кг/м}^3 \pm 12\%$, $145 \text{ кг/м}^3 \pm 12\%$,
содержание органического связующего на основе фенолформальдегидной смолы не более 3,2%);
Цилиндры навивные ROCKWOOL 150 (плотность $145 \text{ кг/м}^3 \pm 12\%$,
содержание органического связующего на основе фенолформальдегидной смолы не более 3,2%);
цилиндры вырезные, полуцилиндры и сегменты марок:
CONLIT PS 150 (плотность $165 \text{ кг/м}^3 \pm 12\%$,
содержание органического связующего на основе фенолформальдегидной смолы не более 3,2%),
Сегменты RSG (плотность $110 \text{ кг/м}^3 \pm 12\%$,
содержание органического связующего на основе фенолформальдегидной смолы не более 3,2%).



Руководитель (заместитель руководителя)
Центра по сертификации

Эксперт (эксперты)


подпись

подпись

А.Н. Стрекалёв
инициалы, фамилия

Т.Б. Боровикова
инициалы, фамилия