



## Selbstauskunft

### Firmenprofil

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

**Tel.: +49 911 1454-0  
Fax: +49 911 1454 6935**

**[www.GDNash.com](http://www.GDNash.com)  
[nash.de@gardnerdenver.com](mailto:nash.de@gardnerdenver.com)**

# SMARTER WORKS HARDER.



## 1. Lieferprogramm

- Vakuum- und Kompressoranlagen
  - Standard
  - Anwendungsspezifisch (Engineered to Order)
- Flüssigkeitsringvakuumpumpen und -kompressoren
- Ejektoren / Dampfstrahler
- Zentrifugalgebläse
- Kreiselpumpen

## 2. Nash in Zahlen

### Mitarbeiter

Gardner Denver Inc. weltweit	ca.	6.800
• davon: Mitarbeiter Engineered Products Division	ca.	2.600
○ davon: Mitarbeiter Gardner Denver Nash in		
▪ Europa:	ca.	150
• Deutschland:	ca.	110

### Mitarbeiter in Europa aus folgenden Fachbereichen:

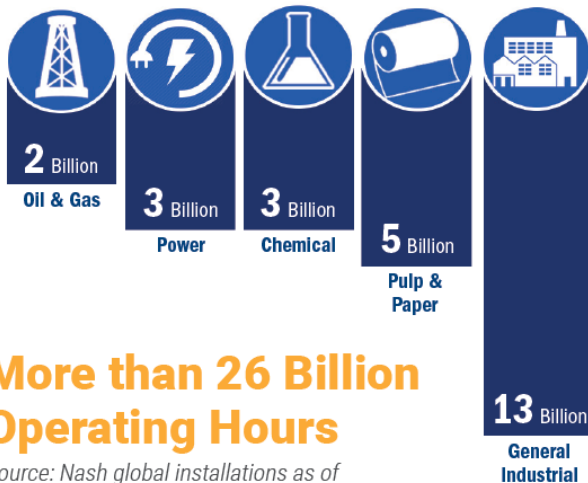
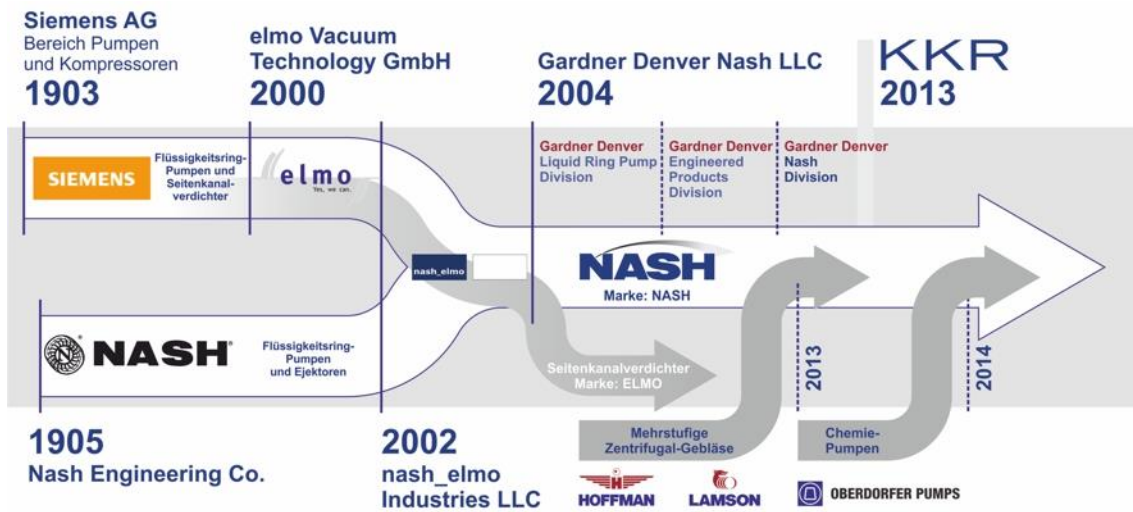
• Engineering:	ca.	28
• Qualitätssicherung:	ca.	6
• Produktion:	ca.	55
• Service:	ca.	11
• Sonstige / Shared Services	ca.	33

### Niederlassungen weltweit

• Fertigung	5
• Vertrieb und Distribution:	18
• Service Center:	17
• Distributions-Center:	2

<b>Umsatz GD</b>	ca.	2400 Mio. US\$
<b>Umsatz Nash/Garo (pro Jahr):</b>	ca.	340 Mio US\$

### 3. Historie



### PRIMARY INDUSTRIES

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

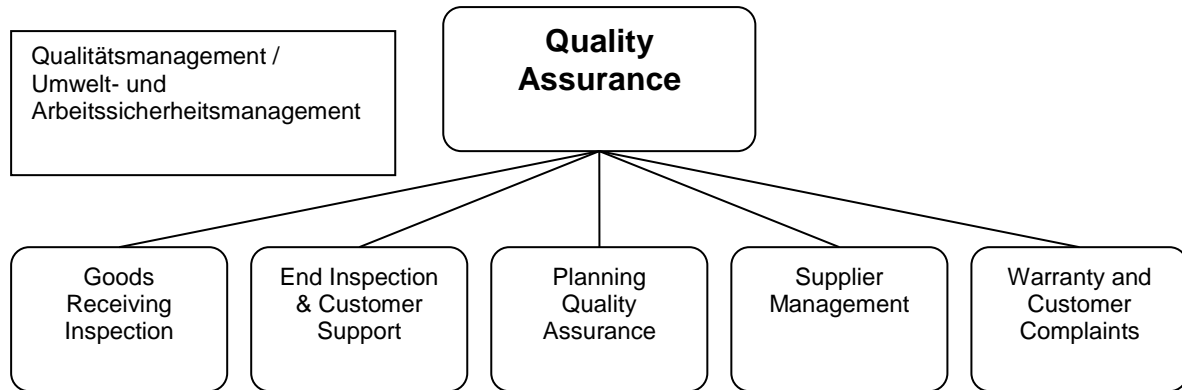
**More than 26 Billion Operating Hours**

Source: Nash global installations as of February 2016

Nash entstand im September 2004, nachdem Gardner Denver Inc. die nash\_elmo Industries von Audax übernommen hatte. nash\_elmo Industries war das Ergebnis aus dem Zusammenschluss von The Nash Engineering Company (USA) und elmo vacuum technology GmbH (Deutschland), einem Siemens Tochterunternehmen. Der Zusammenschluss von NASH mit elmo, führte zur Gründung von nash\_elmo, Weltmarktführer in der Vakuumtechnologie. Nash ist heute als die Nash Division ein Teil der „Energy Group“ von Gardner Denver, Inc. Die Marke NASH steht für über 100 Jahre Erfahrung in der Produktion von Flüssigkeitsring-Vakuumpumpen und Kompressoren. Ein wichtiger Schwerpunkt ist das Engineering und die Lieferung von kundenspezifischen Vakuum- und Kompressorsystemen für die anspruchsvollsten und härtesten Einsatzbereiche. Wir sind mit einer breiten Produktpalette weltweit vertreten. Unsere Anlagen arbeiten jahrzehntelang zuverlässig in der Chemischen Prozesstechnik und bei Filteranwendungen, in der Papierindustrie und der Kraftwerkstechnik, in Raffinerien und der Petrochemischen Industrie, in der Umwelttechnik und in vielen weiteren Anwendungen. Professioneller Service unterstützt unsere Kunden beim jahrzehntelangen wirtschaftlichen Betrieb Ihrer Pumpen und Anlagen.

Mit mehr als 100 Jahren Erfahrung sind wir heute der weltweit führende Hersteller von Flüssigkeitsring-Vakuumpumpen, Kompressoren und maßgeschneiderten Vakuum- und Kompressorsystemen.

## 4. Übersicht Qualitätssystem



Durch Optimierung interner Prozesse und einen gelebten kontinuierlichen Verbesserungsprozess wollen wir die Qualitätsführerschaft verteidigen und weiter ausbauen. Mit Hilfe einer ständigen Optimierung unseres Managementsystems wollen wir unseren Kunden hochwertige Produkte, Serviceleistungen und Lösungen liefern, die auf jeweiligen individuellen Bedürfnissen ausgerichtet sind. Um diesen Umstand genüge zu tun, sind für uns Zertifizierungen nach ISO 9001, ISO 14001, OHSAS 18001 and SCC<sup>P</sup> beziehungsweise ATEX selbstverständlich. Diese Zertifikate finden Sie im Anhang. Unser tägliches Geschäft treiben wir zusätzlich mit Lean-Management und Kaizentools voran.

Wirtschaftliche Gesichtspunkte und unsere Überzeugung zum Thema Qualität, Kunden, Service Umweltschutz und Arbeitssicherheit sind die Leitlinien unseres Handelns und sind somit auch Grundelement unseres Managementsystems. Erst die Beachtung, Anwendung und ständige Verbesserung dieser Regeln in der täglichen Praxis wird den vollen Nutzen erbringen und dazu beitragen, Qualität, Kosten und Lieferfähigkeit weiter zu optimieren, die Umwelt zu schonen und die Arbeitssicherheit im Unternehmen zu gewährleisten.

Im Bereich Arbeitssicherheit und Gefahrstoffe arbeitet Nash eng mit BAD (Dienstleister für Gesundheits- und Arbeitsschutz) zusammen.

## 5. Hauptlieferanten

- Siemens (Motoren)
- John Crane GmbH (Gleitringdichtungen)
- FMS Fränkischer Maschinen- und Stahlbau (Schweißkonstruktionen, mech. Bearbeitung Laufrad etc.)

## 6. Infrastruktur Standort Nürnberg

- Direkter Anschluss an Spedition FRAPACK GmbH auf dem Firmengelände
- Entfernung zum nächsten Seehafen: 600 km
- Entfernung zum nächsten Flughafen: 11,9 km

## 7. FAQ – Frequently Asked Questions

FRAGE	ANTWORT
Adresse Muttergesellschaft	Gardner Denver, Inc. 1800 Gardner Expressway Quincy, IL 62305 USA
DUNS Muttergesellschaft	188186480
Schwesterfirmen	AARIG, Beliss & Morcom, Bottarini, CE-LSI, Champion, Cyclo Blower, Drum, Duro Flow, Elmo Rietschle, Emco Wheaton, Garo, Hoffman, Ilmvac, Lamson, Oberdorfer, Perolo, Sutorbilt, Tamrotor, Thomas, TODO, Webster, Welch, Wittig
Produktionsstandorte Nash	Neben einer Vielzahl von Servicestandorten haben wir folgende produzierende Standorte: Nürnberg - Germany: Spezialpumpen, Pumpen Made in Germany, einfache, komplexe und high engineered Systeme Bentleyville – USA: Systeme Zibo – China: Pumpen und Systeme Campinas – Brasilien: Pumpen Pune – Indien: Pumpen
Wie lauten die Bankverbindungen?	HypoVereinsbank, BLZ 760 200 70, Account No.: 349 874 733, IBAN-No.: DE25 7602 0070 0349 8747 33, BIC Swift Code HYVEDEMM460, UST-ID: DE813454054 Steuernummer: 117/115/50471
Kernprodukt und Dienstleistung	Entwicklung, Vertrieb, Konzipierung, Herstellung und Service von Wasserringpumpen, Kompressoren, Gebläsen und Systemen. Speziell: Service: Vorort-Service, Pumpen/ System spezifische Messungen, Reparatur, Überholung, Überwachung von Inbetriebnahme.
Nach welchen Regelwerken ist Nash zertifiziert?	ISO 9001 (seit 13.03.1992), ISO 14001 (seit 27.06.2001), OHSAS 18001 (since 29.12.2014), ATEX (seit 02.06.2003), SCC <sup>P</sup> (seit 02.01.2012), ASME B31.3 (seit 25.11.2004), 97/23/EG Mod. A1, EN 3834-2 (seit 06.10.2003)
Existiert ein von der Unternehmensleitung in Kraft gesetztes QM-Handbuch?	Ja. Da alle Zertifizierungen berücksichtigt werden, nennen wir es Managementhandbuch.

Wird das System regelmäßig auf Wirksamkeit überprüft?	Ja.
Werden daraus Maßnahmen abgeleitet, dokumentiert und überprüft?	Ja.
Wie wird die Qualität der zugekauften Waren sichergestellt?	Dokumentierte Lieferantenbewertung, Lieferantenauswahl, Lieferantenaudits, Wareneingangskontrolle, Qualitätssicherungsvereinbarung
Wie wird die Qualität der hergestellten Waren sichergestellt?	Wareneingangskontrolle, verschiedene Prüfungen während Produktion, interne Audits, Acceptance Tests, Endprüfung.
Werden Kundenbestellungen besonders behandelt?	Ja, wir sehen Kundenbestellungen als besonders schützenswert an.
Werden Dokumente und Aufzeichnungen gelenkt und archiviert?	Ja.
Sind alle qualitätsrelevanten Messmittel kalibriert?	Ja.
Ort und Größe der Firma	49° 25' 20" N, 011° 05' 06" W 14.738 m <sup>2</sup>
Elektrische Anlagen	2000 kVA bei 440 V (1632 PS) – Prüffeld 630 kVA bei 690 Volt (857 hp) – System Prüffeld 1500 kVA Büro und Produktion
Wasserversorgung	Öffentliche Wasserversorgung 100 m <sup>3</sup> für Prüffelder
Kräne	17 Überkopf Kräne: 3 – 25 Tonnen  14 Auslegerkräne: 0,5 – 2 Tonnen  7 Gabelstapler: 1,3 – 7 Tonnen

	<p>1 Zugmaschine</p> <p>2 Hochregalbeschicker (1,5 Tonnen bis zu 7 m Höhe)</p>
Welcher Maschinenpark ist verfügbar?	<p>Horizontalbohrmaschinen: 5 (1 – 2,5 m)</p> <p>Drehbänke: 6 (Ø 1300 mm, l: 5000 mm)</p> <p>Bohrmaschinen: 4 (Ø 70 mm, h: 2000mm)</p> <p>Fräsmaschinen (CNC): 2 (3000 x 2500 mm)</p> <p>Sandstrahlen</p> <p>Lackierkabine</p> <p>Wellenpresse</p> <p>Wärme Ofen</p> <p>Dynamische Wuchtmaschine bis 8 Tonnen</p> <p>5 Prüfstände</p>
Welche Schweißverfahren werden eingesetzt?	Lichtbogenschweißen, MAG, Autogen, WIG
Wie viele Schweißeinrichtungen sind vorhanden?	<p>MIG / MAG: 5 + 5</p> <p>E-Handschweißanlagen: 3</p> <p>Rohrschweißanlage: 1</p> <p>Schweißdrehtisch: 3</p> <p>Schweißkipptisch: 3</p> <p>Trockenofen Elektroden: 2</p>
Ist ausgebildetes Schweißpersonal vorhanden?	Ja. Schweißer nach ASME-Standard (ASME B31.3), ausgebildete Schweißer, Schweißfachingenieur.
Welche qualitätssichernden Prüfungen werden von Gardner Denver Nash selbst durchgeführt? (basierend auf DIN EN 10204)	Zerstörungsfreie Prüfung, Oberflächenrisssprüfung, Farbeindringungsprüfung, Werkstoffprüfung, Härte, Schichtdickenmessung (trocken)
Welche qualitätssichernden Prüfungen werden extern durchgeführt? (basierend auf DIN EN 10204)	Durchstrahlungsprüfung, Röntgengerät, Isotope, Ultraschallprüfung, Magnetpulver, Schichtdickenmessung (trocken), Werkstoffprüfung, Zugfestigkeit, Streckgrenze, Dehnung, Kerbschlagarbeit, Mikroschliff, Makroschliff, chemische Analyse, weitere auf Anfrage möglich
Welche Endprüfungen und Zeugnisse ggf. mit dem Kunden werden angeboten (basierend auf DIN EN 10204)?	<p>Ausrichtung Motor – Pumpe, Aufbau/ Werkstoffe,</p> <p>Dichtigkeitsprüfung mit Luft und/ oder Wasser,</p> <p>Durchstrahlungsprüfung, Farbeindringprüfung,</p> <p>Funktionsprüfung, Geräuschemessung,</p> <p>Halbzeugprüfung, Konservierung und Anstrich,</p> <p>Kupplungsausrichtung, Leistungsprüfung gem. PNEUROP, Maße und Beschaffenheit,</p> <p>Materialprüfung, Schweißarbeiten,</p> <p>Schweißverfahren, Schwingungsmessung,</p> <p>Überprüfung Vollständigkeit, Wuchten Laufrad</p>
Welche Service Center stehen für Europa zur Verfügung?	<p>Gardner Denver Nash (Deutschland - Nürnberg)</p> <p>Gardner Denver UK Ltd. (Winsford)</p> <p>Gardner Denver Benelux B.V. (Assendelft)</p>
Wie lautet die Rechnungsanschrift	<p>Nash ZNL der Gardner Denver Deutschland GmbH</p> <p>Katzwanger Strasse 150</p> <p>DE - 90461 Nürnberg</p>

Welche Lieferbedingungen werden angeboten?	CFR, CIF, CIP, COL, CPT, CPU, DAF, DDP, DDU, DEQ, DES, EXW, FAS, FCA, FOB
Wie heißt das zuständige Registergericht und die Registrierungsnummer?	Schweinfurt HRB4817
Wie lautet die Umsatzsteuernummer	DE813454054
Kann Ware längerfristig gelagert werden?	Ja, gegen entsprechende Gebühr.
Welche Standards gibt es beim Versand?	Dienstleister Frapack: <a href="http://www.frapack.de">http://www.frapack.de</a> LKW: 240 cm x 240 cm x 1360 cm Eisenbahn: 270 cm x 280 cm x 2250 cm Seefracht: 235 cm x 269 cm x 1200 cm Übergrößen möglich

## 8. Schlusswort

Individuellen Fragebögen und Lieferantenaudits stehen wir jederzeit offen gegenüber. Bitte bedenken Sie jedoch die Vielzahl unserer Kunden und die damit gebundenen Ressourcen mit erhöhter Bearbeitungszeit. Aus diesem Grund stellen wir Ihnen hier diese vorgefertigte Selbstauskunft zur Verfügung.





## 9. Änderungen

Revision	Grund der Änderung	Datum	Name
01 - 04	Änderungsmatrix noch nicht aktiv	-	-
05	Jörg Quittkat durch Rob van den Akker ersetzt	31.08.2011	Albert
06	SCC Zertifikat hinzugefügt	09.01.2012	Albert
07	Unternehmensdaten angepasst	22.08.2012	Van den Akker
08	Registergericht und Handelsregisternummer, Umsatzsteuernummer, Aramcozertifikat	31.01.2013	Albert
09	Seefracht Details, Krane, Marketingdetails	20.03.2013	Albert
10	Rechnungsanschrift ergänzt, Nashstandorte ergänzt, Eigentümer geändert, Logo geändert	11.12.2013	Albert
11	Lieferprogramm angepasst, neuer Eigentümer: KKR, matrix certificate	28.02.2014	Albert
12	Zertifikate angepasst	15.04.2014	Albert
13	ATEX EG Nummer entfernt, Zertifikate angepasst	16.07.2015	Albert
14	Historie und Zertifikate angepasst	29.12.2015	Albert
15	EAC Zertifikate zugefügt	12.04.2016	Albert
16	Aramco und 9001 Zertifikat erneuert, Mitsubishi und EAC TR ZU hinzugefügt	09.08.16	Albert
17	FAQs überarbeitet, Zertifikate aktualisiert	24.01.17	Albert
18	KKR als Eigentümer entfernt	22.08.17	Albert

## 10. Anlage

→ Geltungsbereich: Entwicklung, Vertrieb, Konstruktion, Herstellung und Service

- DIN EN ISO 9001
- Freigegebener Aramco Lieferant
- Mitsubishi Hitachi Power Systems, Ltd qualifiziert
- DIN EN ISO 14001
- OHSAS 18001
- SCC<sup>P</sup>
- ATEX
- RTN
- GOST U 2BW4, 2BW3, Vakuum Tank
- ASME B31.1
- ASME B31.3
- Druckgeräterichtlinie 2014/68/EU im Modul A1
- Umstempelbescheinigung
- CE0036
- EAC für Vakuumpumpen und –systeme
- EAC für Kompressoren und –systeme
- EAC für Blower
- EAC TR ZU 012
- Umweltschutzstatement
- Freiwilliges Mitglied im Umweltpakt Bayern



# ZERTIFIKAT



Hiermit wird bescheinigt, dass



## Nash - Zweigniederlassung der Gardner Denver Deutschland GmbH

Katzwanger Straße 150  
90461 Nürnberg  
Deutschland

mit den im Anhang gelisteten Standorten

ein **Qualitätsmanagementsystem** eingeführt hat und anwendet.

Geltungsbereich:

Entwicklung, Vertrieb, Konstruktion, Herstellung und Service von Flüssigkeitsringvakuumpumpen, -kompressoren, Gebläsen, Kreiselpumpen, trocken laufende Vakuumpumpen, Drehschieberpumpen, Dampfstrahler und Systemen

Durch ein Audit, dokumentiert in einem Bericht, wurde der Nachweis erbracht, dass das Managementsystem die Forderungen des folgenden Regelwerks erfüllt:

## ISO 9001 : 2015

Zertifikat-Registrier-Nr.	000356 QM15
Gültig ab	2017-08-02
Gültig bis	2020-08-01
Zertifizierungsdatum	2017-08-02



**DQS GmbH**

Frank Graichen  
Geschäftsführer

Akkreditierte Stelle: DQS GmbH, August-Schanz-Straße 21, 60433 Frankfurt am Main



**Anhang zum Zertifikat  
Registrier-Nr. 000356 QM15**

**Nash - Zweigniederlassung der Gardner Denver  
Deutschland GmbH**

Katzwanger Straße 150  
90461 Nürnberg  
Deutschland



**Standort**

**Geltungsbereich**

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

Vertrieb und Service von  
Flüssigkeitsringvakuumpumpen,  
Kompressoren, Gebläsen, Kreiselpumpen,  
trocken laufende Vakuumpumpen,  
Drehschieberpumpen, Dampfstrahler und  
Systemen

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

Konstruktion, Vertrieb und Wartung von  
Flüssigkeitsringvakuumpumpen,  
Kompressoren, Gebläsen, Kreiselpumpen,  
trocken laufende Vakuumpumpen,  
Drehschieberpumpen, Dampfstrahler und  
Systemen

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](mailto:inspectionqa@aramcooverseas.com).

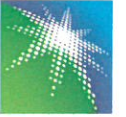
Yours faithfully,

  
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

# Zertifikat

Prüfungsnorm **SCC<sup>P</sup>:2011** uneingeschränktes Zertifikat Petrochemie  
Zertifikat-Registrier-Nr. 01 013 110490

Unternehmen:

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



mit dem Standort  
**Gardner Denver Nash Benelux**  
Industrieweg 15  
1566 JN Assendelft  
Niederlande

mit den Geschäftsbereichen  
Service, Wartung und Reparatur

Geltungsbereich:

Service und Inbetriebnahme von Flüssigkeitsringvakuumpumpen,  
-Kompressoren, Gebläsen, Kreiselpumpen,  
trocken laufende Vakuumpumpen, Drehschieberpumpen,  
Dampfstrahler und Systemen

Ein SGU-Managementsystem in Übereinstimmung mit dem  
Standard SCC<sup>P</sup> ist eingeführt. Es entspricht dem  
Normativen Regelwerk „Sicherheits Zertifikat Kontraktoren“  
(SCC), Version 2011.

Mit dem Nachweis des Standards SCC<sup>P</sup> ist auch der Nachweis  
des Standards SCC\* / SCC\*\* gegeben.

Gültigkeit:

Dieses Zertifikat ist gültig vom 03.01.2018 bis zum 02.01.2021.  
Erstzertifizierung 2012

29.11.2017

TÜV Rheinland Cert GmbH  
Am Grauen Stein · 51105 Köln

# Zertifikat

## Mitteilung über die Bewertung des Qualitätssicherungssystems

Geräte und Schutzsysteme zur bestimmungsgemäßen Verwendung in explosionsgefährdeten Bereichen  
Richtlinie 2014/34/EU  
Anhang IV - Modul D: Konformität mit dem Baumuster auf der Grundlage einer Qualitätssicherung bezogen auf den Produktionsprozess

Nummer des Zertifikates: **BVS 18 ATEX ZQS/H002**

Produktkategorie: **Nicht-elektrische Geräte, Gerätegruppe II, Kategorie 1G: Vakuumpumpen und Kompressoren**



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

Anschrift: **Katzwanger Straße 150, 90461 Nürnberg, Deutschland**

Herstellungsort: **Nürnberg, Deutschland**

Die Zertifizierungsstelle der DEKRA EXAM GmbH, benannte Stelle Nr. 0158 gemäß Artikel 17 der Richtlinie des Rates 2014/34/EU vom 26. Februar 2014, bescheinigt, dass der Hersteller ein Qualitätssicherungssystem für die Produktion unterhält, das dem Anhang IV dieser Richtlinie genügt. In der fortgeschriebenen Anlage werden alle überwachten Produkte mit den Baumusterprüfbescheinigungsnummern aufgelistet.

Das Zertifikat basiert auf dem Auditbericht Nr. ZQS/H002/18, ausgestellt am 14.05.2018.

Die Ergebnisse der Überwachungsaudits des Qualitätssicherungssystems werden Bestandteil dieses Zertifikates.

Das Zertifikat ist gültig bis 25.06.2021 und kann zurückgezogen werden, wenn der Hersteller nicht mehr die Anforderungen an die Qualitätssicherung nach Anhang IV erfüllt.

Gemäß Artikel 16 (3) der Richtlinie 2014/34/EU ist hinter der CE-Kennzeichnung die Kennnummer 0158 der DEKRA EXAM GmbH als der benannten Stelle anzugeben, die in der Phase der Fertigungskontrolle tätig wird.

DEKRA EXAM GmbH  
Bochum, den 14.05.2018

Zertifizierer

Fachzertifizierer



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)



# ZERTIFIKAT

Die Firma

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

wurde wiederkehrend als Hersteller nach

**AD 2000-Merkblatt HP0 und DIN EN 3834-2**

überprüft.

Sie hat damit die schweißtechnischen Voraussetzungen zur Fertigung von Druckgeräten gemäß

**Druckgeräterichtlinie 97/23 EG im Modul A1**

nachgewiesen.

Unabhängig von dieser Bescheinigung sind die Verfahrensschritte gemäß dem jeweils gewählten Modul einzuhalten

Die Firma verfügt über folgende Voraussetzungen:

- Einrichtungen, die eine sachgemäße und dem Stand der Technik entsprechende Herstellung und Prüfung gestatten,
- eine Qualitätssicherung, die eine den Technischen Regeln entsprechende Verarbeitung und Prüfung der Werkstoffe sicherstellt,
- fachkundiges Aufsichts- und Prüfpersonal.

Der Geltungsbereich ist unserer Bericht Nr. 1908383 zu entnehmen.

Das Zertifikat ist gültig bis zum **Oktober 2018**.

Nürnberg, den 20. Oktober 2015

**TÜV SÜD Industrie Service GmbH  
Zertifizierungsstelle für Druckgeräte**



(Alfred Riedl)

Benannte Stelle, Kennnummer 0036

**TÜV SÜD Industrie Service GmbH  
Abteilung**

Tel.: (09 11) 65 57-2 01 · Fax: -2 11

Auftrags-Nr.: 1497256



Industrie Service

## VEREINBARUNG

über die sachgemäße Umstempelung von Erzeugnissen mit Bescheinigungen über Werkstoffprüfungen von Herstellern, die entsprechend den Regelwerken für überwachungsbedürftige Anlagen (Druckgeräterichtlinie 97/23/EG und AD 2000-Merkblatt W 0) überprüft sind

Mehr Sicherheit.  
Mehr Wert.



zwischen  
der Firma

Nash – Zweigniederlassung der  
Gardner Denver Deutschland GmbH (kurz: Nash)  
Postfach 33 33

D-90016 Nürnberg

Datum: 11. Mai 2010

Unsere Zeichen:

und der

TÜV SÜD Industrie Service GmbH (Benannte Stelle 0036)

Benannte Stelle 0036  
nach Druckgeräterichtlinie 97/23/EG  
Niederlassung Nürnberg  
Tel.: (09 11) 65 57-2 03 · Fax: -2 11

Dokument:  
Umstempelvereinbarung NASH  
2010.doc

Das Dokument besteht aus  
4 Seiten  
Seite 1

### 1. Zweck und Abgrenzung der Vereinbarung

1.1 Diese Vereinbarung stellt sicher, dass durch geeignete Maßnahmen eine sachgemäße Umstempelung von Erzeugnissen mit Bescheinigung über Werkstoffprüfungen durch die Firma Nash erfolgt.

1.2 Voraussetzung für die Verwendung der Werkstoffe

- für überwachungspflichtige Anlagen ist, dass die Überprüfung der Werkstoffhersteller nach den entsprechenden Technischen Regeln (z. B. AD 2000-Merkblatt W 0) erfolgt ist und die Werkstoffe mit Abnahmeprüfzeugnis 3.1 (3.1.B)<sup>1)</sup> oder Werkszeugnis (oder Werksbescheinigung) nach DIN EN 10204 belegt und mit der erforderlichen Kennzeichnung (Ursprungskennzeichnung)

<sup>1)</sup> Abnahmeprüfzeugnis 3.1.A, 3.1.B, 3.1.C: gemäß DIN EN 10204 in der Fassung 08.1995



Industrie Service

---

**Mehr Sicherheit.  
Mehr Wert.**

entsprechend den Regelwerken für überwachungspflichtige Anlagen vom Herstellerwerk versehen sind.

- für nicht überwachungspflichtige Anlagen ist, dass die Prüfbescheinigung des Werkstoffherstellers der Kundenspezifikation entspricht und die Werkstoffe mit der erforderlichen Kennzeichnung vom Herstellerwerk versehen sind.

- 1.3 Umstempelungen von Erzeugnissen mit Abnahmeprüfzeugnis 3.2 (3.1.A oder 3.1.C) \*) nach DIN EN 10204 berührt diese Vereinbarung nicht.

Ausgenommen davon sind Erzeugnisse, die mit einem Abnahmeprüfzeugnis 3.2 (3.1.C) \*) bescheinigt sind, wenn deren Einsatzbereich nicht der Druckgeräte-richtlinie 97/23/EG unterliegt.

Ebenso können Fertigteile, deren Ausgangswerkstoff mit einem Abnahmeprüfzeugnis 3.2 (3.1.A bzw. 3.1.C) \*) belegt ist, umgestempelt werden, wenn die Kundenspezifikation nur ein Abnahmeprüfzeugnis 3.1 (3.1.B) \*) verlangt. Dies ist dann jedoch über einen Vermerk in der Umstempelbescheinigung anzugeben.

## **2. Voraussetzung zur Umstempelung**

Die Firma Nash erfüllt folgende Voraussetzungen:

- 2.1 Ordnungsgemäße Betriebsorganisation
- 2.2 Übersichtliche Lagerung
- 2.3 Sie hat sachkundige Werksangehörige benannt, die die erforderlichen Kenntnisse über Werkstoffe, Bezeichnungen von Werkstoffen und deren Kennzeichnung entsprechend den Regelwerken besitzen.
- 2.4 Sie hat Kennzeichen festgelegt, aus dem die Firma Nash und der in Abschnitt 3.1 benannte sachkundige Werksangehörigen erkennbar sind.
- 2.5 Sie führt Betriebsaufzeichnungen über umgestempelte Teile, aus denen alle Vorgänge (Werkstoff, Abmessungen, Aufteilung, Kennzeichnung, zugehörige Bescheinigungen über Werkstoffprüfung und der verantwortliche Werksangehörige) ersichtlich sind.
- 2.6 Sie stellt sicher, dass die ordnungsgemäße Durchführung der Umstempelung durch die Firma Nash jährlich von einem Prüfer der Benannten Stelle 0036 unangemeldet überprüft werden kann. Hierzu erhält der Prüfer der Benannten Stelle 0036 Einsicht in alle erforderlichen Unterlagen und in die betroffenen Betriebsstätten.





Industrie Service

Mehr Sicherheit.  
Mehr Wert.

2.7 Die Firma Nash übernimmt gemäß den gesetzlichen Bestimmungen und den getroffenen vertraglichen Regelungen die Verantwortung für das in ihrer Betriebsstätte umgestempelte Erzeugnis.

### 3. Zustimmung zur Umstempelung

3.1 Die Benannte Stelle 0036 gibt mit der erstmaligen Überprüfung am 11.05.2010 ihre Zustimmung, dass die Firma Nash entsprechend der in Abschnitt 1.2 festgelegten Abgrenzung Umstempelungen durchführen kann. Die an die Zustimmung gebundenen Voraussetzungen (Abschnitte 2.1 bis 2.7) werden hierbei von der Firma Nash erfüllt und garantiert.

3.2 Von Firma Nash können darüber hinaus Werkstoffe mit Abnahmeprüfzeugnis 3.2 (3.1.A oder 3.1.C)<sup>1)</sup> nach EN 10204 für Kleinteile entsprechend den Festlegungen in den Technischen Regeln (siehe z.B. Druckgeräterichtlinie 97/23/EG, Anhang I, Abschnitt 3.15 und AD 2000-Merkblatt HP 0, Abschnitt 4.1) umgestempelt werden.

3.3 Als verantwortlichen Werksangehörigen benennt die Firma Nash

Name, Vorname	Geburtsdatum	Unterschrift	Kennzeichen
Eichner, Helmut	16.08.1955		GDN 1
Fotta, Johann	30.04.1956		GDN 2
Häusler, Bernhard	04.05.1962		GDN 3
Klimmt, Johann	26.08.1973		GDN 4
Mitzam, Bernd	30.11.1983		GDN 5
Vitzthum, Rainer	20.08.1963		GDN 6
Winkler, Christian	11.12.1970		GDN 7

Die Herren wurden von der Benannten Stelle 0036 auf ihre Pflichten hingewiesen.

### 4. Durchführung der Umstempelung

4.1 Die Umstempelung von Erzeugnissen mit Bescheinigungen über Werkstoffprüfungen ist vor dem Trennen bzw. einem Bearbeiten der Teile mit Schlagstempel bzw. Elektrolyte-Beschriftler entsprechend den Technischen Regeln vorzunehmen.

4.2 Bei bestimmten Erzeugnisdicken kann anstelle der Einprägung auch die Kennzeichnung entsprechend den Technischen Regeln mit dauerhafter Farbe aufgetragen werden oder auf sonstige geeignete Weise erfolgen.

4.3 Anstelle des Herstellerkennzeichens hat der benannte sachkundige Werksangehörige die Kennzeichnung durch Aufbringen des in Abschnitt 3.3 festgelegten Stempels zu ergänzen.



Industrie Service

Mehr Sicherheit.  
Mehr Wert.

## 5. Ausstellen von Bescheinigungen

Für die Ausstellung von Bescheinigungen über Werkstoffprüfungen nach EN 10204 gelten die Technischen Regeln. In der Regel wird die Ausstellung von Bescheinigungen über das Umstempeln ersetzt durch die von den verantwortlichen Werksangehörigen gegengezeichneten Betriebsaufzeichnungen.

Werden umgestempelte Teile an einen anderen Weiterverarbeiter oder auf eine Baustelle geliefert, so ist diesen Teilen eine Umstempelbescheinigung beizufügen oder ein entsprechender Vermerk auf dem Werkstoffnachweis vorzunehmen.

## 6. Kosten

Die Kosten für die erstmalige Überprüfung und die regelmäßigen Nachprüfungen durch die Benannte Stelle 0036 trägt die Firma Nash.

## 7 Zurückziehen der Zustimmung

Die Zustimmung zur Umstempelung kann von der Benannten Stelle 0036 zurückgezogen werden, wenn bei den regelmäßigen Nachprüfungen entsprechend Abschnitt 2.6 oder anderweitig festgestellt wird, dass die Voraussetzungen für die Zustimmung (Abschnitt 2) nicht mehr erfüllt sind.

## 8 Verpflichtung

Die Unterzeichneten bestätigen, dass diese Voraussetzungen eingehalten sind und verpflichten sich, die in dieser Vereinbarung getroffenen Regelungen einzuhalten.

Nürnberg, den 02.06.2010

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

Germany

R. Laurer, Robert Laurer

(Unterschrift, Name, Firmenstempel)

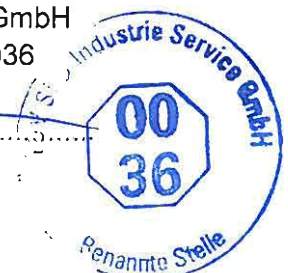
Nürnberg, den 23. Juni 2010

TÜV SÜD Industrie Service GmbH  
Benannte Stelle Kenn-Nr. 0036

Alfred Riedl

(Alfred Riedl)

(Name)



ZERTIFIKAT ◆ CERTIFICADO ◆ CERTIFICATE ◆ 認証証書 ◆ CERTIFIKAT ◆ ZERTIFIKAT



# 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**



**TÜV SÜD Industrie Service GmbH**  
**TÜV-CERT-Zertifizierungsstelle  
für Druckgeräte**

**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.*

**(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  
CONFÉDÉRATION EUROPÉENNE  
**CEOC**  
D'ORGANISMES DE CONTROLE



## 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 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/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 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**

<b>Наименование филиалов изготовителя</b>	<b>Место нахождения, фактический адрес</b>
«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



# 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



## 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](mailto: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](mailto: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.

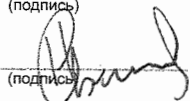


М.П. Руководитель (уполномоченное лицо) органа по сертификации

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

  
(подпись)

Г.Е. Епихина  
(инициалы, фамилия)

  
(подпись)

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))

*С.Е. Епихина*  
(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))

(подпись)

Г.Е. Епихина

(инициалы, фамилия)

Н.С. Ольхов

(инициалы, фамилия)

# Wir schreiben **UMWELTSCHUTZ** groß

Umweltschutz betrifft uns alle: die Mitarbeiter, Geschäftspartner und die Besucher von Gardner Denver Nash.

Wir unternehmen große Anstrengungen um das ökologische Bewusstsein und das umweltbewusste Handeln unserer Mitarbeiter und Partner zu fördern und voranzutreiben. Denn es gibt nur eine Mutter Erde und wir müssen alles tun, um diese zu bewahren.

Deswegen haben wir uns für eine Zertifizierung nach ISO 14001 entschieden. Zusätzlich zu dieser Norm und den gesetzlichen Vorgaben unterwerfen wir uns dem Reglement der Siemens AG SN 36350 „Umweltverträgliche Produkte“.

- Umwelt- oder gesundheitsschädliche Stoffe kommen bei uns nicht ohne Sicherheitsvorkehrungen zum Einsatz. Gefährliche Stoffe werden nicht verwendet.
- Unsere Arbeitsprozesse und Anlagen werden ständig verbessert und modifiziert. Wir führen neue Vorgehensweisen ein, um beispielsweise Umweltunfällen vorzubeugen. Dazu gehören auch Notfall- und Katastrophenübungen.
- Die durch uns eingesetzten Verbrauchsmaterialien werden ständig hinsichtlich der ökologischen Auswirkungen des Abfalls optimiert. So verwenden wir nur noch Hydrolacke statt lösungsmittelhaltige Lacke, setzen elektrostatisches Lackieren statt Sprühpistolenlackierung ein, etc.
- Von uns beauftragte Reinigungsfirmen wurden angewiesen, nur umweltverträgliche Produkte zu verwenden.
- Bei Neu- und Weiterentwicklungen unserer Produkte achten wir darauf, dass sie im Einsatz nachhaltig die Umwelt schonen (Einsparung des benötigten Leistungsbedarfs, einfachere Entsorgung, etc.).

Gardner Denver Nash wird auch weiterhin mit Nachdruck umweltverträgliche Prozesse und Maßnahmen implementieren und so den Beitrag für eine sozial gerechte und ökologisch nachhaltige Gesellschaft leisten.

Gardner Denver Nash übernimmt Verantwortung für unsere Natur und Umwelt.

Gardner Denver Nash  
ist durch verschiedene Institute  
nach ISO 9001 und ISO 14001 zertifiziert.



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

Bestellnummer: LRP:B-IM001-A2-DE  
0.0/01-2012 Printed in Germany  
©2012 All Rights Reserved; Änderungen vorbehalten

**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