



СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ

№ ТС RU C-RU.AG27.B.00009/18

Серия RU № 0774423

ОРГАН ПО СЕРТИФИКАЦИИ

Общество с ограниченной ответственностью «ИНТЕРСТАНДАРТ».
 Место нахождения: Россия, 125009, город Москва, Газетный переулок, дом 17, строение 3. Место осуществления деятельности: Россия, 107241, город Москва, улица Уральская, дом 21, помещение 3. Телефон: +7(495)9737646, адрес электронной почты: interstandart@interstandart.com.
 Регистрационный № RA.RU.11AG27, дата внесения 20.09.2016 г.

ЗАЯВИТЕЛЬ

Акционерное общество «Государственный Рязанский приборный завод».
 Место нахождения и адрес места осуществления деятельности: Россия, 390000, город Рязань, улица Семинарская, дом 32.
 ОГРН: 1116234013598, Телефон: +7(4912) 55-22-22, +7(4912) 21-78-37, адрес электронной почты: zavod@grpz.ru.

ИЗГОТОВИТЕЛЬ

Акционерное общество «Государственный Рязанский приборный завод».
 Место нахождения и адрес места осуществления деятельности: Россия, 390000, город Рязань, улица Семинарская, дом 32.

ПРОДУКЦИЯ

Аппараты сварочные постоянного тока, модели: ФОРСАЖ-200, ФОРСАЖ-200М.
 Продукция выпускается в соответствии с техническими условиями ВИАМ.683151.020ТУ.
 Серийный выпуск.

КОД ТН ВЭД ТС 8515 39 130 0

СООТВЕТСТВУЕТ ТРЕБОВАНИЯМ

ТР ТС 004/2011 «О безопасности низковольтного оборудования»,
 ТР ТС 020/2011 «Электромагнитная совместимость технических средств».

СЕРТИФИКАТ ВЫДАН НА ОСНОВАНИИ

протокола испытаний №: 3602-3429-18 от 18.12.2018 года, выданного Испытательной лабораторией «ИЛ БТ» ООО «ИЛ ЭП ЭМС» (рег. номер RA.RU.21ML31 от 04.04.2016 года); акта анализа состояния производства № 19-12-18/01 от 19.12.2018 года (ОС ООО «ИНТЕРСТАНДАРТ», рег. номер RA.RU.11AG27).
 Схема сертификации 1с.

ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Сведения о стандартах (сводах правил), применяемых на добровольной основе для соблюдения требований технических регламентов: смотри приложение № 1 к сертификату (бланк № 0579692).
 Изготовителем установлен срок службы 6 лет с даты приобретения в условиях эксплуатации от -20°C до +40°C. Условия, сроки хранения и способы утилизации продукции согласно руководству по эксплуатации.

СРОК ДЕЙСТВИЯ С

21.12.2018

ПО

20.12.2023

ВКЛЮЧИТЕЛЬНО



Руководитель (уполномоченное
лицо) органа по сертификации

В. Шамилева
(подпись)

Смоляженкова Венера Шамильевна
(инициалы, фамилия)

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

И. Вилков
(подпись)

Вилков Илья Анатольевич
(инициалы, фамилия)

ПРИЛОЖЕНИЕ № 1

К СЕРТИФИКАТУ СООТВЕТСТВИЯ № ТС RU C-RU.AГ27.B.00009/18

Серия RU № 0579692

Сведения о стандартах (сводах правил), применяемых на добровольной основе для соблюдения требований технических регламентов

Обозначение стандарта или свода правил	Наименование стандарта или свода правил	Подтверждение требованиям стандарта или свода правил
ГОСТ 12.2.007.8-75	Система стандартов безопасности труда. Устройства электросварочные и для плазменной обработки. Требования безопасности	Стандарт в целом
СТБ IEC 60974-10-2008 (IEC 60974-10:2007)	Оборудование для дуговой сварки. Часть 10. Требования к электромагнитной совместимости	подразделы 6.3 и 7.4, пункт 7.1.1
ГОСТ 30804.3.2-2013 (IEC 61000-3-2:2009)	Совместимость технических средств электромагнитная. Эмиссия гармонических составляющих тока техническими средствами с потребляемым током не более 16 А (в одной фазе). Нормы и методы испытаний	Разделы 5 и 7
ГОСТ 30804.3.3-2013 (IEC 61000-3-3:2008)	Совместимость технических средств электромагнитная. Ограничение изменений напряжения, колебаний напряжения и фликера в низковольтных системах электроснабжения общего назначения. Технические средства с потребляемым током не более 16 А (в одной фазе), подключаемые к электрической сети при несоблюдении определенных условий подключения. Нормы и методы испытаний	Раздел 5



Руководитель (уполномоченное лицо) органа по сертификации
Эксперт-аудитор (эксперт)

(Signature)
подпись

Смоляженкова Венера Шамильевна
инициалы, фамилия

Вилков Илья Анатольевич
инициалы, фамилия