



СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ

№ ТС RU C-RU.PC52.B.00976

Серия RU № 0469141

ОРГАН ПО СЕРТИФИКАЦИИ

Орган по сертификации продукции Общества с ограниченной ответственностью «Региональный центр оценки соответствия». Место нахождения (адрес юридического лица) и адрес места осуществления деятельности: 123060, город Москва, улица Маршала Рыбалко, дом 2, корпус 9, помещение 638. Аттестат аккредитации № RA.RU.11PC52 от 11.12.2014. Номер телефона: +74999790085, адрес электронной почты: regionos@ya.ru.

ЗАЯВИТЕЛЬ

Акционерное Общество «ИНТЕРСКОЛ». Место нахождения (адрес юридического лица) и адрес (адреса) места осуществления деятельности: 141400, Россия, Московская область, город Химки, улица Ленинградская, дом 29, ОГРН: 1065047047031, номер телефона: +74956657631, адрес электронной почты: interskol@interskol.ru.

ИЗГОТОВИТЕЛЬ

Акционерное Общество «ИНТЕРСКОЛ». Место нахождения (адрес юридического лица): 141400, Россия, Московская область, город Химки, улица Ленинградская, дом 29.
Наименование предприятия-изготовителя и адрес места осуществления деятельности по изготовлению продукции см. Приложение, бланк № 0346259

ПРОДУКЦИЯ

Аппараты инверторные электродуговой сварки торговой марки «ИНТЕРСКОЛ», моделей: ИСП-160/5,9; ИСП-200/7,0; ИСА-160/7,1; ИСА-180/8,2; ИСА-200/9,4; ИСА-250/10,6
Продукция изготовлена в соответствии с ТУ 344186-001-13386627-14
Серийный выпуск

КОД ТН ВЭД ТС 8515391800

СООТВЕТСТВУЕТ ТРЕБОВАНИЯМ

Технического регламента Таможенного союза «О безопасности низковольтного оборудования» (ТР ТС 004/2011);
Технического регламента Таможенного союза «Электромагнитная совместимость технических средств» (ТР ТС 020/2011)

СЕРТИФИКАТ ВЫДАН НА ОСНОВАНИИ

Протокол испытаний № 17/ТС-0315 от 17.05.2017
Испытательный центр Общества с ограниченной ответственностью "Центр Испытаний", аттестат аккредитации № RA.RU.21AO94 от 23.01.2017, срок действия - бессрочный.
Акт о результате анализа состояния производства № АП-1817/2017 от 05.05.2017 Органа по сертификации продукции Общества с ограниченной ответственностью "Региональный центр оценки соответствия", аттестат аккредитации № RA.RU.11PC52 от 11.12.2014
Примененная схема сертификации - 1с

ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Срок службы 3 года. Условия хранения продукции согласно ГОСТ 15150-69. Срок хранения 3 года
Обозначения и наименования стандартов см. Приложение, бланк № 0346260

СРОК ДЕЙСТВИЯ С 17.05.2017 ПО 16.05.2022 ВКЛЮЧИТЕЛЬНО



Руководитель (уполномоченное лицо) органа по сертификации

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

(подпись)
(подпись)

Иваньков Максим Владимирович
(инициалы, фамилия)Вересов Антон Олегович
(инициалы, фамилия)

ПРИЛОЖЕНИЕ

К СЕРТИФИКАТУ СООТВЕТСТВИЯ №ТС RU C-RU.PC52.B.00976

Серия RU № 0346259

Перечень предприятий-изготовителей продукции, на которую распространяется действие сертификата соответствия, входящих в состав транснациональной компании

Полное наименование предприятия-изготовителя	Адрес (адреса) места осуществления деятельности по изготовлению продукции
"AWT (Wenling) Machinery Co., Ltd."	Китай, Danya Industrial Zone, Zeguo Town, Wenling, Zhejiang



Руководитель (уполномоченное лицо) органа по сертификации

(Handwritten signature)
(подпись)

Иваньков Максим Владимирович
(инициалы, фамилия)

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

(Handwritten signature)
(подпись)

Вересов Антон Олегович
(инициалы, фамилия)

ПРИЛОЖЕНИЕ

К СЕРТИФИКАТУ СООТВЕТСТВИЯ № ТС RU C-RU.PC52.B.00976

Серия RU № 0346260

Сведения о стандарте(-ах), в результате применения которого(-ых) на добровольной основе обеспечивается соблюдение требований технического(-их) регламента(-ов) Таможенного союза

Обозначение стандарта	Наименование стандарта	Подтверждаемые требования
ГОСТ Р МЭК 60974-1-2012	Оборудование для дуговой сварки. Часть 1. Источники сварочного тока	Стандарт в целом
ГОСТ EN 50445-2013	Оборудование для контактной и дуговой сварки и родственных процессов. Оценка соответствия основным требованиям по ограничению воздействия на человека электромагнитных полей (0 Гц – 300 ГГц)	Стандарт в целом
ГОСТ Р 51526-2012 (МЭК 60974-10:2007)	Совместимость технических средств электромагнитная. Оборудование для дуговой сварки. Часть 10. Требования и методы испытаний	Подразделы 6.3 и 7.4, пункт 7.1.1
ГОСТ 30804.3.11-2013 (IEC 61000-3-11:2000)	Совместимость технических средств электромагнитная. Колебания напряжения и фликер, вызываемые техническими средствами с потребляемым током не более 75 А (в одной фазе), подключаемыми к низковольтным системам электроснабжения при определенных условиях. Нормы и методы испытаний.	Разделы 4 и 5
ГОСТ 30804.3.12-2013 (IEC 61000-3-12:2004)	Совместимость технических средств электромагнитная. Нормы гармонических составляющих тока, создаваемых техническими средствами с потребляемым током более 16 А, но не более 75 А (в одной фазе), подключаемыми к низковольтным распределительным системам электроснабжения. Нормы и методы испытаний	Раздел 5



Руководитель (уполномоченное лицо) органа по сертификации

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

(подпись)

(подпись)

Иваньков Максим Владимирович
(инициалы, фамилия)

Вересов Антон Олегович
(инициалы, фамилия)