



**СИСТЕМА ДОБРОВОЛЬНОЙ СЕРТИФИКАЦИИ
ИНТЕРГАЗСЕРТ
РОСС RU.31570.04ОГНУ**

ОРГАН ПО СЕРТИФИКАЦИИ ОС "ИТС СвП - СЕРТ", ООО АСЦ «ИТС СвП», №ОГН7.RU.1701

Юридический адрес: РФ, г. Москва, проспект Балаклавский, 28Б, стр.1
Адрес места осуществления деятельности: РФ, г. Москва, проспект Балаклавский, 28Б, стр.1
Московская обл., г. Домодедово, ул. Станционная, д.20А, ОП «Испытательный центр»
Телефон: +7 (499) 703-05-75, Факс: +7 (499) 703-05-75 доб.100, e-mail: mail@etswpr.ru

СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ

№ ОГН7.ЈР.1701.В00170

П 02453

Срок действия с 28.05.2021 по 27.05.2024

ПРОДУКЦИЯ: Сварочный агрегат DGW 500 DM, изготавливаемый по ТУ 3441-003-98915435-2012, серийный выпуск

WCS	111 ¹⁾ (114 ²⁾ ^{3,4)} (132 ³⁾ ⁴⁾	D	DC	2 ⁵⁾	1	NF	IP24	Р Газпром 2-4.3-1162-2018
-----	---	---	----	-----------------	---	----	------	---------------------------

КОД ОК 034-2014: 27.90.31

КОД ТН ВЭД РФ: 8515

СООТВЕТСТВУЕТ ТРЕБОВАНИЯМ НОРМАТИВНЫХ ДОКУМЕНТОВ

Р Газпром 2 4.3 1162 2018 «Сварка и неразрушающий контроль. Оборудование для сварки, наплавки и резки. Общие технические условия»

ИЗГОТОВИТЕЛЬ Yamabiko Corporation, Corporate number 1013101005329, 35 Shin-Ujigami Kita-Hiroshima-Cho Yamagata-Gun Hiroshima 731-1597, Япония, телефон: +81-826-72-5140, факс: +81-826-72-7004, e-mail: thimeno@yamabiko-corp.co.jp

СЕРТИФИКАТ ВЫДАН Обществу с ограниченной ответственностью «Рутектор», ИНН 2312103020, Российская Федерация, 109456, г. Москва, 1-й Вешняковский проезд, д. 1, стр. 11, телефон: 8 (495) 660-00-69, e-mail: info@rutector.ru

НА ОСНОВАНИИ Акта о результатах анализа состояния производства № ОС-20.1701.12714.101-СП от 08.12.2020; Акта экспертной группы по сертификации продукции № ОС-20.1701.12714.101 от 14.12.2020; Протоколов испытаний Испытательного центра «ИТС СвП-СЕРТ» № ПВУ-20.1701.12714.101-01, № ПВУ-20.1701.12714.101-02, № ПВУ-20.1701.12714.101-03 от 11.11.2020; № ППВ-20.1701.12714.101-01, № ППВ-20.1701.12714.101-02, № ППВ-20.1701.12714.101-03 от 12.11.2020; № КИ-20.1701.12714.101-01 от 17.11.2020; № КИ-20.1701.12714.101-02 от 19.11.2020; № КИ-20.1701.12714.101-03 от 23.11.2020; № ЭХ-20.1701.12714.101-01; № ЭХ-20.1701.12714.101-02; № ЭХ-20.1701.12714.101-03 от 13.11.2020; № СТС-РД-20.1701.12714.101-01, № СТС-РД-20.1701.12714.101-02; СТС-РД-20.1701.12714.101-03 от 13.11.2020, № СТС-МПИ+МПС-20.1701.12714.101-01; № СТС-МПИ+МПС-20.1701.12714.101-02, № СТС-МПИ+МПС-20.1701.12714.101-03 от 13.11.2020; № ППТ-20.1701.12714.101-01, № ППТ-20.1701.12714.101-02, № ППТ-20.1701.12714.101-03 от 12.11.2020; Решения о выдаче сертификата соответствия № ОС-20.1701.12714.101 от 28.05.2021

ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ Схема сертификации 2d.

- 1) 111 – сварка ручная дуговая плавящимся электродом (сварка дуговая плавящимся электродом) - РД (ММА, SMAW)
- 2) 114 - сварка дуговая порошковой самозащитной проволокой – МПС (FCAW-S)
- 3) 132 - сварка дуговая порошковой проволокой с флюсовым наполнителем в инертном газе – МПИ (MIG, FCAW)
- 4) совместно с механизмом подачи сварочной проволоки
- 5) однофазовой режим для процесса сварки (114)

Руководитель органа по сертификации



Эксперт

подпись

 подпись

Д.Г. Будревич

инициалы, фамилия

Д.А. Близнов

инициалы, фамилия