



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

ОРГАН ПО СЕРТИФИКАЦИИ ИОС "ИТС СвП - СЕРТ", ООО АСЦ «ИТС СвП», №ОГН7.RU.1101

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@etswp.ru

СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ

№ ОГН7. RU.1101.V00223

П 03105

Срок действия с 29.12.2021 по 28.12.2024

ПРОДУКЦИЯ: Механизм подачи сварочной проволоки ПМ 4.33 ТРАССА, изготавливаемый по ТУ 3441-081-13092653-2006, серийный выпуск

WWM	114 ¹⁾	-	-	1	-	NF	IP53	Р Газпром 2-4.3-1162-2018
	131 ²⁾							
	135 ³⁾							
	132 ⁴⁾							
	136 ⁵⁾							

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 не разрушающий контроль. Оборудование для сварки, наплавки и резки. Общие технические условия»

ИЗГОТОВИТЕЛЬ Научно-производственное предприятие «ТехноТрон», Общество с ограниченной ответственностью, ИНН 2129002015, Российская Федерация, 428015, Чувашская Республика, г. Чебоксары, ул. Урукова, 17А, телефон: (8352) 45-60-01, факс: (8352) 45-40-70, e-mail: sales@tehnotron.ru

СЕРТИФИКАТ ВЫДАН Научно-производственному предприятию «ТехноТрон», Обществу с ограниченной ответственностью, ИНН 2129002015, Российская Федерация, 428015, Чувашская Республика, г. Чебоксары, ул. Урукова, 17А, телефон: (8352) 45-60-01, факс: (8352) 45-40-70, e-mail: sales@tehnotron.ru

НА ОСНОВАНИИ Акта о результатах анализа состояния производства № ОС-20.1701.11763.106-СП от 29.05.2020; Акта экспертной группы по сертификации продукции № ОС-20.1701.11763.106 от 31.08.2021; Протоколов испытаний ИЦ «ИТС СвП-СЕРТ»: № ПВУ-20.1701.11763.106-01 от 28.09.2020; № ПВУ-20.1701.11763.106-02 от 28.09.2020; № ПВУ-20.1701.11763.106-03 от 28.09.2020; № ППВ-20.1701.11763.106-01 от 30.09.2020; № ППВ-20.1701.11763.106-02 от 30.09.2020; № ППВ-20.1701.11763.106-03 от 30.09.2020; № КИ-20.1701.11763.106-01 от 06.10.2020; № КИ-20.1701.11763.106-02 от 08.10.2020; № КИ-20.1701.11763.106-03 от 12.10.2020; № ЭХ-20.1701.11763.106-01 от 26.10.2020; № ЭХ-20.1701.11763.106-02 от 27.10.2020; № ЭХ-20.1701.11763.106-03 от 28.10.2020; № СТС-МП+МПИ+МПС-20.1701.11763.106-01 от 09.12.2020; № СТС-МП+МПИ+МПС-20.1701.11763.106-02 от 10.12.2020; № СТС-МП+МПИ+МПС-20.1701.11763.106-03 от 11.12.2020; № ППТ-20.1701.11763.106-01 от 30.09.2020; № ППТ-20.1701.11763.106-02 от 30.09.2020; № ППТ-20.1701.11763.106-03 от 30.09.2020; Решения о выдаче сертификата соответствия № ОС-20.1701.11763.106 от 29.12.2021

ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ Схема сертификации 2d

¹⁾ 114 – FCA W-S (МПС), ²⁾ 131 – MIG (МАДП), ³⁾ 135 – MAG (МП), ⁴⁾ 132 – MIG, FCA W (МПИ),
⁵⁾ 136 – MAG, FCA W-G (МПИ по классификации согласно нормативной документации ПАО «Газпром») 114, 131, 135, 132, 136 – применяется совместно с комплектным источником сварочного тока ДС 400.33УКП производства НПП «ТехноТрон», ООО по ТУ 3441-226-13092653-2007 или с комплектным источником сварочного тока ДС 400.33М производства НПП «ТехноТрон», ООО по ТУ 3441-236-13092653-2010

Руководитель органа по сертификации



М.П.

Эксперт

_____ подпись

_____ подпись

Д.Г. Будревич
инициалы, фамилия

Д.А. Близов
инициалы, фамилия