



## СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ

№ ТС RU C-CN.AЯ46.B.84821

Серия RU № 0632885

**ОРГАН ПО СЕРТИФИКАЦИИ** Орган по сертификации "РОСТЕСТ- Москва" Акционерного общества "Региональный орган по сертификации и тестированию", Адрес: 117418, РОССИЯ, город Москва, пр-кт. Нахимовский, д. 31, Фактический адрес: 117418, Российская Федерация, г. Москва, Нахимовский проспект, д. 31, Телефон: +74956682715, +74991291911, E-mail: info@rostest.ru, Аттестат пер. № RA.RU.10AЯ46, 27.04.2015

**ЗАЯВИТЕЛЬ** "HANGZHOU ZENERGY HARDWARE CO.,LTD" Уполномоченное изготовителем лицо: ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ "ЭЛИТЕК ЛОДЖИСТИК" на основании договора № 1 от 01.06.2016 г. ОГРН 1167746317310. Адрес: 107370, г. Москва, Открытое шоссе, дом 12, строение 3. Телефон: 84997458888, E-MAIL: elitechlogistic@yandex.ru, Адрес: КИТАЙ, 8D, No.2 Neolink Technology Park, 2630 Nanhuan Rd., Hangzhou, 310053, Телефон: (86)57187812293, E-mail: wen@hasta.cc

**ИЗГОТОВИТЕЛЬ** "HANGZHOU ZENERGY HARDWARE CO.,LTD", Адрес: 8D, No.2 Neolink Technology Park, 2630 Nanhuan Rd., Hangzhou, 310053, КИТАЙ

**ПРОДУКЦИЯ** Сварочные инвертеры торговой марки Elitech, модели: АИС 200DC Pulse, АИС 200AC/DC Pulse, АИС 250Н, АИС 300, АИС 400, АИС 500, АИС 200АДИ АС/ДС, АИС 200П, АИС 250ПТ, АИС 200ДК, ИС 200 НК, АИС 180 Prof, АИС 200 Prof, АИС 220 Prof, АИС 160Д, АИС 180Д, АИС 200Д, АИС 220Д, АИС 200ДК, ИС 120Н, ИС 160Н, ИС 180Н, ИС 200Н, ИС 220Н; торговой марки «Wert», модели: SWI 190, ММА 250Н, MIG 120, MIG 160, MIG 200, MIG 240, ММА 180Н, ММА 200Н, ММА 220Н. ДИРЕКТИВА 2014/30/EU ЕВРОПЕЙСКОГО ПАРЛАМЕНТА И СОВЕТА от 26 февраля 2014 г. «О гармонизации законодательств государств-членов ЕС в области электромагнитной совместимости»; ДИРЕКТИВА 2014/35/EU ЕВРОПЕЙСКОГО ПАРЛАМЕНТА И СОВЕТА от 26 февраля 2014 г. «О гармонизации законодательств государств-членов в области размещения на рынке электрооборудования, предназначенного для использования в определенных пределах напряжения». Серийный выпуск

КОД ТН ВЭД ТС 8515399000

СООТВЕТСТВУЕТ ТРЕБОВАНИЯМ ТР ТС 004/2011 "О безопасности низковольтного оборудования"; ТР ТС 020/2011 "Электромагнитная совместимость технических средств"

**СЕРТИФИКАТ ВЫДАН НА ОСНОВАНИИ** Протокол испытаний № 0552-262 от 23.03.2018 г. Испытательный Центр продукции по физическим показателям (ФБУ "РОСТЕСТ-МОСКВА") (пер. № RA.RU.21A365); Протокол испытаний № 660к-18/430 от 23.03.2018 г. Испытательная лаборатория Федеральное бюджетное учреждение «Государственный региональный центр стандартизации, метрологии и испытаний в г. Москве» (ФБУ «РОСТЕСТ-МОСКВА») (пер. № РОСС RU.0001.21ГА31); Акт анализа состояния производства органа по сертификации "РОСТЕСТ-Москва" № 158-290 от 26.03.2018 г., Техническое досье, состоящее из документов, содержащих доказательства соответствия продукции требованиям технических регламентов. Схема сертификации: 1с

**ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ** Обозначение и наименование стандартов (см. Приложение - бланк № 0480482). Условия хранения, срок службы указаны в сопроводительной документации.

СРОК ДЕЙСТВИЯ С 11.04.2018 ПО 10.04.2023 ВКЛЮЧИТЕЛЬНО



Руководитель (уполномоченное  
лицо) органа по сертификации

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

*(подпись)*

*(подпись)*

Грищенко Альмира Ахтямовна  
(инициалы, фамилия)

Круглова Ольга Николаевна  
(инициалы, фамилия)

## ПРИЛОЖЕНИЕ

К СЕРТИФИКАТУ СООТВЕТСТВИЯ №ТС RU C-CN.AЯ46.B.84821

Серия RU № 0480482

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

Обозначение национального стандарта или свода правил	Наименование национального стандарта или свода правил	Подтверждение требованиям национального стандарта или свода правил
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)	
ГОСТ Р МЭК 60974-1-2012	Оборудование для дуговой сварки. Часть 1. Источники сварочного тока	
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



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

*[Signature]*  
подпись  
*[Signature]*  
подпись

Грищенко Альмира Ахтямовна  
инициалы, фамилия

Круглова Ольга Николаевна  
инициалы, фамилия