

РОССИЙСКАЯ ФЕДЕРАЦИЯ
СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ
(обязательная сертификация)

№ C-RU.АГ88.В.41813
(номер сертификата соответствия)

ТР 1678336
(учетный номер бланка)

ЗАЯВИТЕЛЬ

(наименование и место-нахождение заявителя)

Открытое акционерное общество «Алтайский завод агрегатов». Адрес: 656008, Россия, г. Барнаул, ул. Гоголя, 187. ОГРН: 1022201759470. Телефон 8 (3852) 624827.

ИЗГОТОВИТЕЛЬ

(наименование и место-нахождение изготовителя продукции)

Открытое акционерное общество «Алтайский завод агрегатов». Адрес: 656008, Россия, г. Барнаул, ул. Гоголя, 187. ОГРН: 1022201759470. Телефон 8 (3852) 624827.

ОРГАН ПО СЕРТИФИКАЦИИ

(наименование и местонахождение органа по сертификации, выдавшего сертификат соответствия)

ООО "Проксима", 115682, РФ, г. Москва, ул. Шипиловская, д. 64, корп. 1, оф. 147, тел. (495) 626-24-62, факс (495) 626-24-62, E-mail

os.proksima@mail.ru. ОГРН: 1117746508450. Аттестат рег. № РОСС RU.0001.11АГ88 выдан Федеральным агентством по техническому регулированию и метрологии.

ПОДТВЕРЖДАЕТ, ЧТО ПРОДУКЦИЯ

(информация об объекте сертификации, позволяющая идентифицировать объект)

Оборудование и аппаратура для газопламенной обработки металлов и металлизации изделий согласно приложению (Бланки № 0504210). Серийный выпуск.

код ОК 005 (ОКП)

36 4500

СООТВЕТСТВУЕТ ТРЕБОВАНИЯМ ТЕХНИЧЕСКОГО РЕГЛАМЕНТА (ТЕХНИЧЕСКИХ РЕГЛАМЕНТОВ)

(наименование технического регламента (технических регламентов), на соответствие требованиям которого (которых) проводилась сертификация)

24.03.2011 N 205)

Технический регламент о безопасности машин и оборудования (Постановление Правительства РФ от 15.09.2009 N 753 с изменениями, утвержденными постановлением Правительства РФ от

код ЕКПС

код ТН ВЭД России

См. приложение, бланк № 0504210

ПРОВЕДЕННЫЕ ИССЛЕДОВАНИЯ (ИСПЫТАНИЯ) И ИЗМЕРЕНИЯ

(наименование и место проведения исследований, испытаний и измерений)

Протоколы сертификационных испытаний: №40 от 06.12.2012, №41 от 07.12.2012, №42 от 10.12.2012, №43 от 12.12.2012, №44 от 12.12.2012, №45 от 18.12.2012, №46 от 18.12.2012, №47 от 18.12.2012, ИЛ ОАО "БМЗ", 656031, Россия, г. Барнаул, пр-т Строителей, 117, (Рег. № РОСС.RU.0001.22ХТ12).

ПРЕДСТАВЛЕННЫЕ ДОКУМЕНТЫ

(документы, представленные заявителем в орган по сертификации в качестве доказательств соответствия продукции требованиям технического регламента (технических регламентов))

акт о результатах анализа состояния производства от 12.02.2013.

СРОК ДЕЙСТВИЯ СЕРТИФИКАТА СООТВЕТСТВИЯ с 14.02.2013 по 13.02.2018



Руководитель (заместитель руководителя) органа по сертификации

подпись, инициалы, фамилия

Л.Л. Сумцов

Эксперт (эксперты)

подпись, инициалы, фамилия

В.Н. Волков



РОССИЙСКАЯ ФЕДЕРАЦИЯ

ПРИЛОЖЕНИЕ

к **СЕРТИФИКАТУ СООТВЕТСТВИЯ № С-RU.AG88.B.41813**
(обязательная сертификация)

ТР 0504210
(учетный номер бланка)

Перечень продукции, на которую распространяется действие сертификата соответствия

код ОК 005 (ОКП) код ТН ВЭД России	Наименование, типы, марки, модели однородной продукции, составные части изделия или комплекса	Обозначение документации, по которой выпускается продукция
36 4500 8468 20 000 0	Оборудование и аппаратура для газопламенной обработки металлов и металлизации изделий:	
36 4522 8468 10 000 0	Резаки инжекторные для ручной кислородной резки стали Р1-01 (все исполнения), Р2-01 (все исполнения), Р3-01 (все исполнения), Р2-01 УШл (все исполнения), РВ1-01 (все исполнения), РВ2-01 (все исполнения)	ГОСТ 12.2.008-75 (разд. 1, 3), ГОСТ 5191-79 Е, ГОСТ Р 50379-92, ГОСТ 29090-91, ТУ 304-20-14-91
36 4533 8468 10 000 0	Горелки сварочные: Г2-06 (все исполнения), Г2-06 «Малышка» (все исполнения), Г3-06 (все исполнения)	ГОСТ 12.2.008-75 (разд. 1, 3), ГОСТ 1077-79 Е, ГОСТ Р 50379-92, ГОСТ 29090-91, ТУ 304-20-14-91
36 4534 8468 80 000 0	Горелки ручные газозвушные инжекторные ГВН-1 (все исполнения), ГВН-1П (все исполнения), ГВМ-1 (все исполнения), ГВМ-1Б (все исполнения), ГВМ-2 (все исполнения)	ГОСТ 12.2.008-75 (разд. 1,3,4), ГОСТ 29091-91, ГОСТ 29090-91, ГОСТ Р 50379-92 и ТУ 3645-049-05785477-2007
36 4535 8468 80 000 0	Комплект аппаратуры для резки стали на жидком горючем (бензине) КЖГ-1Б	ГОСТ 12.2.008-75 (разд. 1, 3, 7), ГОСТ 13861-89, ГОСТ 29090-91 ТУ 3645-001-16343908-95
36 4535 8468 80 000 0	Комплект оборудования для резки стали на жидком горючем КЖГ-2	ГОСТ 12.2.008-75 (разд. 1, 3, 7), ГОСТ 13861-89, ГОСТ 29090-91, ТУ 304-2016-3-93
36 4563 8405 10 000 9	Генераторы ацетиленовые передвижные БАКС-1 (БАКС-1М)	ГОСТ 12.2.054-81, ГОСТ 12.2.054.1-89, ГОСТ 30829-2002, ГОСТ 29090-91 и ТУ 3645-030-05785477-96
36 4563 8405 10 000 9	Генератор ацетиленовый малогабаритный передвижной «МАЛЫШ»	ГОСТ 12.2.054-81, ГОСТ 12.2.054.1-89, ГОСТ 30829-2002, ГОСТ 29090-91 и ТУ 3645-032-05785477-01
36 4564 8481 40 900 0	Затворы предохранительные для ацетиленовых генераторов среднего давления	ГОСТ 12.2.054-81, ГОСТ 12.2.054.1-89, ГОСТ 30829-2002, ТУ 3645-040-05785477-01



Руководитель
(заместитель руководителя)
органа по сертификации
подпись, инициалы, фамилия

Л.Л. Сумцов

Л.Л. Сумцов

Эксперт (эксперты)
подпись, инициалы, фамилия

В.Н. Волков

В.Н. Волков