



# ЕВРАЗИЙСКИЙ ЭКОНОМИЧЕСКИЙ СОЮЗ ДЕКЛАРАЦИЯ О СООТВЕТСТВИИ

Заявитель, Общество с ограниченной ответственностью «ЕАС Комплайнс», место нахождения (адрес юридического лица): 123154, Россия, город Москва, бульвар генерала Карбышева, дом 5, корпус 3, квартира 27, ОГРН: 1207700277003, номер телефона: +79263496129, адрес электронной почты: info@eascompliance.com

в лице Генерального директора Смольцовой Марии Вячеславовны, действующего на основании Устава предприятия,

заявляет, что Аппараты сварочные типа MMA, модели: POWER ROD 130 BI-WELDER, POWER ROD 150 M, POWER ROD 180 M, POWER ROD 200 M, POWER ROD 250 T-Cell, POWER ROD 380 T-Cell, POWER ROD 200 M-Cell.

изготовитель SEBORA S.p.A., место нахождения (адрес юридического лица): Via A. Costa, 24 - 40057 Cadriano di G. (BO), Италия. Адрес(а) места осуществления деятельности по изготовлению продукции: Via A. Costa, 24 - 40057 Cadriano di G. (BO), Италия

Продукция изготовлена в соответствии с директивой 2014/30/EU, директивой 2014/35/EU, директивой 2011/65/EU;  
Код ТН ВЭД ЕАЭС: 8515391800  
Серийный выпуск

соответствует требованиям  
ТР ТС 004/2011 "О безопасности низковольтного оборудования", ТР ТС 020/2011 "Электромагнитная совместимость технических средств", ТР ЕАЭС 037/2016 "Об ограничении применения опасных веществ в изделиях электротехники и радиоэлектроники";

Декларация о соответствии принята на основании  
- протоколов испытаний № 2022-02-FT\_22.08\_1-04, № 2022-02-FT\_22.08\_1-08 от 26.08.2022 испытательной лаборатории "ФАРАДЕЙ ТЕСТ";  
- протокола испытаний № 006/2022/037 от 30.08.2022 испытательной лаборатории «СПЕКТРОГРАФ».  
Схема декларирования 1д

Дополнительная информация  
Условия и сроки хранения, срок службы продукции согласно документации изготовителя.  
Сведения о стандартах, в результате применения которых на добровольной основе обеспечивается соблюдение требований ТР ТС, ТР ЕАЭС (смотри приложение № 1 на 1 листе)

**Декларация о соответствии действительна с даты регистрации по 31.08.2025 включительно**

  
(подпись)



**Смольцова Мария Вячеславовна**

(Ф.И.О. заявителя)

**Регистрационный номер декларации о соответствии: ЕАЭС N RU Д-ИТ.РА06.В.11869/22**

**Дата регистрации декларации о соответствии: 01.09.2022**

**К ДЕКЛАРАЦИИ О СООТВЕТСТВИИ № ЕАЭС N RU Д-ИТ.РА06.В.11869/22**

**Сведения о стандартах (иных документах), в результате применения которых на добровольной основе обеспечивается соблюдение требований технических регламентов таможенного союза**

ГОСТ IEC 60974-3-2014 Оборудование для дуговой сварки. Часть 3. Устройства зажигания и стабилизации дуги;

ГОСТ Р МЭК 60974-1-2012 Оборудование для дуговой сварки. Часть 1. Источники сварочного тока;

ГОСТ EN 62233-2013 Методы измерений электромагнитных полей, создаваемых бытовыми и аналогичными электрическими приборами, в части их воздействия на человека;

ГОСТ 30804.6.3-2013 Совместимость технических средств электромагнитная. Электромагнитные помехи от технических средств, применяемых в жилых, коммерческих зонах и производственных зонах с малым энергопотреблением. Нормы и методы испытаний;

ГОСТ 30804.6.1-2013 Совместимость технических средств электромагнитная. Устойчивость к электромагнитным помехам технических средств, применяемых в жилых, коммерческих зонах и производственных зонах с малым энергопотреблением. Требования и методы испытаний;

ГОСТ 30804.3.2-2013 Совместимость технических средств электромагнитная. Эмиссия гармонических составляющих тока техническими средствами с потребляемым током не более 16 А (в одной фазе). Нормы и методы испытаний;

ГОСТ 30804.3.3-2013 Совместимость технических средств электромагнитная. Ограничение изменений напряжения, колебаний напряжения и фликера в низковольтных системах электроснабжения общего назначения. Технические средства с потребляемым током не более 16 А (в одной фазе), подключаемые к электрической сети при несоблюдении определенных условий подключения. Нормы и методы испытаний;

ГОСТ IEC 60974-10-2017 Оборудование для дуговой сварки. Часть 10. Требования электромагнитной совместимости (ЭМС);

ГОСТ IEC 62321-3-1-2016 Определение регламентированных веществ в электротехнических изделиях. Часть 3-1. Скрининг. Анализ свинца, ртути, кадмия, общего хрома и общего брома методом рентгенофлуоресцентной спектроскопии.



**Смольцова Мария Вячеславовна**

(Ф.И.О. заявителя)