

СИСТЕМА ДОБРОВОЛЬНОЙ СЕРТИФИКАЦИИ «ПРИБОР-ЭКСПЕРТ»  
Рег. № РОСС RU.31578.04ОЛНО от 16.11.2016 г.



# СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ

№ РОСС RU.НЕ06.Н08556

Срок действия с 22.06.2023

по 21.06.2028

№ 0032182

ОРГАН ПО СЕРТИФИКАЦИИ RA.RU.11НЕ06

Орган по сертификации продукции ООО "Эксперт-С". Адрес: 300045, РОССИЯ, Тульская обл, Тула г, Новомосковское ш, дом 54, помещение 3, 2 этаж, помещение 14. Телефон 8-487-274-0239, адрес электронной почты: s.eksp@yandex.ru

**ПРОДУКЦИЯ** Электроды покрытые металлические. ГОСТ Р ИСО 2560-2009, ГОСТ Р ИСО 3580-2020, ГОСТ Р ИСО 3581-2021, ГОСТ 9466-75, ГОСТ 9467-75, ГОСТ 5.1215-72, ГОСТ 10051-75, ГОСТ 10052-75, ТУ 1272-001-50133500-2015, ТУ 1272-002-50133500-2008, ТУ 1273-003-50133500-2015, ТУ 1272-005-50133500-2008, ТУ 1272-008-50133500-2008, ТУ 1272-009-50133500-2007, ТУ 1272-011-50133500-2007, ТУ 1272-012-50133500-2009, ТУ 1272-014-50133500-2009. Согласно приложениям с № 0013567 по № 0013571.  
Серийный выпуск

код ОК  
25.93.15.120

**СООТВЕТСТВУЕТ ТРЕБОВАНИЯМ НОРМАТИВНЫХ ДОКУМЕНТОВ**

ГОСТ Р ИСО 2560-2009, ГОСТ Р ИСО 3580-2020, ГОСТ Р ИСО 3581-2021, ГОСТ 9466-75, ГОСТ 9467-75, ГОСТ 5.1215-72, ГОСТ 10051-75, ГОСТ 10052-75, ТУ 1272-001-50133500-2015, ТУ 1272-002-50133500-2008, ТУ 1273-003-50133500-2015, ТУ 1272-005-50133500-2008, ТУ 1272-008-50133500-2008, ТУ 1272-009-50133500-2007, ТУ 1272-011-50133500-2007, ТУ 1272-012-50133500-2009, ТУ 1272-014-50133500-2009

код ТН ВЭД  
8311 10 000

**ИЗГОТОВИТЕЛЬ** ООО «Судиславский завод сварочных материалов». ОГРН: 1034486261248, ИНН: 4427003392, КПП: 442701001. Адрес: 157863, РОССИЯ, Костромская область, Судиславский район, деревня Тёктово, улица Промзона-1, дом 2, телефон: (49433) 2-55-56, адрес электронной почты: info@szsm-mail.ru.

**СЕРТИФИКАТ ВЫДАН** ООО «Судиславский завод сварочных материалов». ОГРН: 1034486261248, ИНН: 4427003392, КПП: 442701001. Адрес: 157863, РОССИЯ, Костромская область, Судиславский район, деревня Тёктово, улица Промзона-1, дом 2, телефон: (49433) 2-55-56, адрес электронной почты: info@szsm-mail.ru.

**НА ОСНОВАНИИ**

Протокол испытаний № 001/К-03/06/23 от 03.06.2023 года, выданный Испытательной лабораторией «Гранум» (аттестат РОСС RU.31578.04ОЛНО.ИЛ31)



**ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ**

Схема сертификации: К



Руководитель органа

Эксперт

*Бог*  
подпись  
*М*  
подпись

А.В. Босик

инициалы, фамилия

А.А. Белянин

инициалы, фамилия

Сертификат не применяется при обязательной сертификации



**СИСТЕМА ДОБРОВОЛЬНОЙ СЕРТИФИКАЦИИ «ПРИБОР-ЭКСПЕРТ»**  
 Рег. № РОСС RU.31578.04ОЛНО от 16.11.2016 г.

№ 0013568

**ПРИЛОЖЕНИЕ**

К сертификату соответствия № РОСС RU.НЕ06.Н08556

**Перечень конкретной продукции, на которую распространяется  
 действие сертификата соответствия**

код ОК код ТН ВЭД	Наименование и обозначение продукции, ее изготовитель	Обозначение документации, по которой выпускается продукция
	ТМЛ-5 (тип Э-06Х1М по ГОСТ 9467-75) ТМЛ-1У, ЦУ-2ХМ (тип Э-09Х1М по ГОСТ 9467-75) ТМЛ-3У, ЦЛ-20, ЦЛ-39, ЦЛ-45 (тип Э-09Х1МФ по ГОСТ 9467-75) ЦЛ-17 (тип Э-10Х5МФ по ГОСТ 9467-75) ЦЛ-57 (тип Э-10Х9МФ по ГОСТ 9467-75)	
25.93.15.120 8311 10 000	Электроды покрытые металлические для ручной дуговой наплавки поверхностных слоев с особыми свойствами марок: СЗСМ АНП-13, ВСН-10, Т-540, ОЗН-300, ОЗН-300М, ОЗН-400М, ОЗШ-1 (тип Э-16Г2ХМ по ГОСТ 10051-75) НР-70 (тип Э-30Г2ХМ по ГОСТ 10051-75) ОЗШ-3 (тип Э-37Х9С2 по ГОСТ 10051-75) ЭН-60М (тип Э-70Х3СМТ по ГОСТ 10051-75) 13КН/ЛИВТ (тип Э-80Х4С по ГОСТ 10051-75) 12АН/ЛИВТ (тип Э-95Х7Г5С по ГОСТ 10051-75) УОНИ-13/НЖ/20Х13 (тип Э-20Х13 по ГОСТ 10051-75) Т-620 (тип Э-320Х23С2ГТР по ГОСТ 10051-75) Т-590 (тип Э-320Х25С2ГР по ГОСТ 10051-75) ЦН-6Л (тип Э-08Х17Н8С6Г по ГОСТ 10051-75) ЦН-12М (тип Э-13Х16Н8М5С5Г4Б по ГОСТ 10051-75) ЦНИИН-4 (тип Э-65Х25Г13Н3 по ГОСТ 10051-75)	ГОСТ 9466-75, ГОСТ 10051-75, ТУ 1272-002-50133500-2008
25.93.15.120 8311 10 000	Электроды покрытые металлические для ручной дуговой сварки высоколегированных	ГОСТ Р ИСО 3581-2021, ГОСТ 9466-75, ГОСТ 10052-75



Руководитель органа  
 Эксперт

*Вос*  
 подпись  
*И*  
 подпись

А.В. Босик

инициалы, фамилия

А.А. Белянин

инициалы, фамилия

**СИСТЕМА ДОБРОВОЛЬНОЙ СЕРТИФИКАЦИИ «ПРИБОР-ЭКСПЕРТ»**  
 Рег. № РОСС RU.31578.04ОЛНО от 16.11.2016 г.

№ 0013569

**ПРИЛОЖЕНИЕ**

К сертификату соответствия № РОСС RU.НЕ06.Н08556

**Перечень конкретной продукции, на которую распространяется  
 действие сертификата соответствия**

код ОК	Наименование и обозначение продукции, ее изготовитель	Обозначение документации, по которой выпускается продукция
код ТН ВЭД		
	стальной с особыми свойствами марок: УОНИ-13/НЖ/12Х13 (тип Э-12Х13 по ГОСТ 10052-75) СЗСМ-29/9, ЦЛ-51 (тип Э-03Х12Н2 по ТУ 1273-003-50133500-2015) ЭА-898/21Б (тип Э-10Х19Н10Г2МБФ по ТУ 1273-003-50133500-2015) ОЗЛ-6-1 (тип Э-10Х29Н12Г2 по ТУ 1273-003-50133500-2015) ОЗЛ-18 (тип Э-40Х25Н16Г6 по ТУ 1273-003-50133500-2015) ГС-1 (тип Э-10Х23Н9Г6С2 по ТУ 1273-003-50133500-2015) ОЗЛ-27 (тип Э-20Х26Н10Г2М3 по ТУ 1273-003-50133500-2015) ЭА-112/15 (тип Э-10Х15Н25М6Г2АФ по ТУ 1273-003-50133500-2015) ОЗЛ-17У (тип Э-03Х23Н27М3Д3Г2Б по ТУ 1273-003-50133500-2015)	ТУ 1273-003-50133500-2015
25.93.15.120 8311 10 000	Электроды покрытые металлические для ручной дуговой сварки высоколегированных стальной с особыми свойствами марок: ОЗЛ-36 (тип Э-04Х20Н9 по ГОСТ 10052-75) ОЗЛ-8 (тип Э-07Х20Н9 по ГОСТ 10052-75) ЦТ-26 (тип Э-08Х16Н8М2 по ГОСТ 10052-75) НИАТ-1 (тип Э-08Х17Н8М2 по ГОСТ 10052-75) УОНИ-13/НЖ (тип Э-06Х19Н11Г2М2 по ГОСТ 10052-75) ЦТ-15 (тип Э-08Х19Н10Г2Б по ГОСТ 10052-75) ОЗЛ-7, ЦЛ-11 (тип Э-08Х20Н9Г2Б по ГОСТ	ГОСТ Р ИСО 3581-2021, ГОСТ 9466-75, ГОСТ 10052-75 ТУ 1273-003-50133500-2015



Руководитель органа  
 Эксперт

*Боч*  
 подпись  
*Тн*  
 подпись

А.В. Босик

инициалы, фамилия

А.А. Белянин

инициалы, фамилия

**СИСТЕМА ДОБРОВОЛЬНОЙ СЕРТИФИКАЦИИ «ПРИБОР-ЭКСПЕРТ»**  
 Рег. № РОСС RU.31578.04ОЛНО от 16.11.2016 г.

№ 0013570

**ПРИЛОЖЕНИЕ**

К сертификату соответствия № РОСС RU.НЕ06.Н08556

**Перечень конкретной продукции, на которую распространяется  
 действие сертификата соответствия**

код ОК	Наименование и обозначение продукции, ее изготовитель	Обозначение документации, по которой выпускается продукция
код ТН ВЭД		
	10052-75) НЖ-13, ЭА-902/14 (тип Э-09Х19Н10Г2М2Б по ГОСТ 10052-75) ЭА-606/11 (тип Э-08Х19Н9Ф2С2 по ГОСТ 10052-75) ЭА-400/10Т, ЭА-400/10У (тип Э-07Х19Н11М3Г2Ф по ГОСТ 10052-75) ЭА-48М/22 (тип Э-08Х24Н12Г3СТ по ГОСТ 10052-75) ОЗЛ-5 (тип Э-12Х24Н14С2 по ГОСТ 10052-75) ОЗЛ-9А (тип Э-28Х24Н16Г6 по ГОСТ 10052-75) ОЗЛ-6, ЗИО-8, ОЗЛ-19, ЦЛ-25 (тип Э-10Х25Н13Г2 по ГОСТ 10052-75) ЦЛ-9 (тип Э-10Х25Н13Г2Б по ГОСТ 10052-75) НИИ-48Г (тип Э-10Х20Н9Г6С по ГОСТ 10052-75) НИАТ-5, ЦТ-10, ЭА-395/9 (тип Э-11Х15Н25М6АГ2 по ГОСТ 10052-75) ЭА-981/15 (тип Э-09Х15Н25М6Г2Ф по ГОСТ 10052-75) ЦТ-28 (тип Э-08Х14Н65М15В4Г2 по ГОСТ 10052-75) ОЗЛ-25Б (тип Э-10Х20Н70Г2М2Б2В по ГОСТ 10052-75)	
25.93.15.120 8311 10 000	Электроды покрытые металлические для ручной дуговой сварки высоколегированных сталей с особыми свойствами марок: АНЖР-1 (тип Э-08Х25Н60М10Г2 по ТУ 1273-003-50133500-2009) АНЖР-2 (тип Э-06Х25Н40М7Г2 по ТУ	ГОСТ Р ИСО 3581-2021, ГОСТ 9466-75, ГОСТ 10052-75 ТУ 1273-003-50133500-2015



Руководитель органа  
 Эксперт

*Бог*  
 подпись  
*Тн*  
 подпись

А.В. Босик

инициалы, фамилия

А.А. Белянин

инициалы, фамилия

**СИСТЕМА ДОБРОВОЛЬНОЙ СЕРТИФИКАЦИИ «ПРИБОР-ЭКСПЕРТ»**  
 Рег. № РОСС RU.31578.04ОЛНО от 16.11.2016 г.

№ 0013571

**ПРИЛОЖЕНИЕ**

К сертификату соответствия № РОСС RU.НЕ06.Н08556

**Перечень конкретной продукции, на которую распространяется  
 действие сертификата соответствия**

код ОК	Наименование и обозначение продукции, ее изготовитель	Обозначение документации, по которой выпускается продукция
код ТН ВЭД		
	1273-003-50133500-2009)	
25.93.15.120 8311 10 000	Электроды покрытые металлические для ручной дуговой сварки и наплавки чугуна и цветных металлов марок: МНЧ-2, ОЗЧ-1, ОЗЧ-2, ОЗЧ-3, СЗСМ НЧ-2, ЦЧ-4, Комсомолец-100	ГОСТ 9466-75, ТУ 1272-005-50133500-2008
25.93.15.120 8311 10 000	Электроды покрытые металлические для ручной дуговой сварки углеродистых, низколегированных и легированных конструкционных сталей, марок: СЗСМ-01К, СЗСМ-02 (тип Э50А по ГОСТ 9467-75)	ГОСТ Р ИСО 2560-2009, ГОСТ 9466-75, ГОСТ 9467-75, ТУ 1272-008-50133500-2008
25.93.15.120 8311 10 000	Электроды для ручной дуговой резки, строжки, прошивки отверстий, разделки свариваемых кромок и корня шва при изготовлении, монтаже и ремонте деталей сталей различных марок, чугунов, меди, алюминия и их сплавов марок: ОЗР-1, ОЗР-2	ГОСТ 9466-75, ТУ 1272-009-50133500-2007
25.93.15.120 8311 10 000	Электроды покрытые металлические для ручной дуговой сварки углеродистых, низколегированных и легированных конструкционных сталей, марок: СЗСМ-03 (тип Э60 по ГОСТ 9467-75)	ГОСТ Р ИСО 2560-2009, ГОСТ 9466-75, ГОСТ 9467-75, ТУ 1272-012-50133500-2009
25.93.15.120 8311 10 000	Электроды покрытые металлические для ручной дуговой сварки углеродистых, низколегированных и легированных конструкционных сталей, марок: УОНИИ 13/55 (тип Э50А по ГОСТ 9467-75)	ГОСТ Р ИСО 2560-2009, ГОСТ 9466-75, ГОСТ 9467-75, ТУ 1272-014-50133500-2009
25.93.15.120 8311 10 000	Электроды покрытые металлические для ручной дуговой сварки, марок: УОНИИ-13/55Р (тип Э50А по ГОСТ 9467-75)	ГОСТ 9466-75, ГОСТ 9467-75, ТУ 1272-011-50133500-2007



Руководитель органа  
 Эксперт

*Бос*  
 подпись  
*М*  
 подпись

А.В. Босик

инициалы, фамилия

А.А. Белянин

инициалы, фамилия