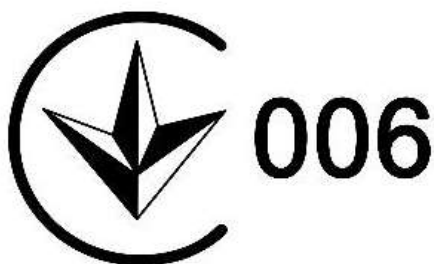




**ВЫПРЯМИТЕЛЬ ДУГОВОЙ
ИНВЕРТОРНЫЙ**

ВДИ-180 «ЭКСПЕРТ»

**ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ
И
ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ**





СОДЕРЖАНИЕ

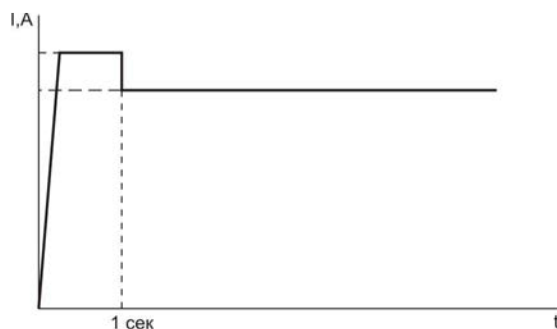
1. НАЗНАЧЕНИЕ.....	2
2. ЭКСПЛУАТАЦИОННЫЕ ОСОБЕННОСТИ	2
3.ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ.....	3
4. КОМПЛЕКТАЦИЯ.....	3
5. УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ.....	4
6. ТРЕБОВАНИЯ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ.....	5
7. ПОДГОТОВКА И ПОРЯДОК РАБОТЫ.....	5
8. ОПИСАНИЕ РЕЖИМОВ РАБОТЫ.....	6
9. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ.....	7
10. ТРАНСПОРТИРОВКА И ХРАНЕНИЕ.....	8
11. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ И СВЕДЕНИЯ О ПРОДАЖЕ.....	8
ПРИЛОЖЕНИЕ 1. ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН.....	10
ПРИЛОЖЕНИЕ 2. АВАРИЙНЫЕ РЕЖИМЫ И СПОСОБЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ.....	11
ПРИЛОЖЕНИЕ 3. РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ СВАРКИ.....	12

1. НАЗНАЧЕНИЕ

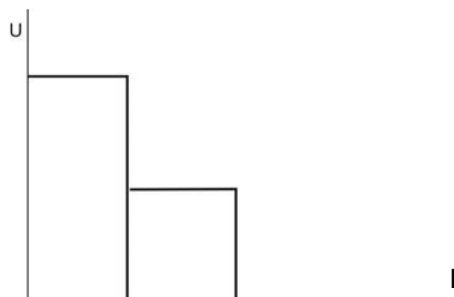
- 1.1. Выпрямитель дуговой инверторный ВДИ-180.МА “Эксперт” (далее по тексту «изделие» или «аппарат») предназначен для высококачественной ручной электродуговой сварки, резки и наплавки черных и цветных металлов штучными электродами переменного (АС) или постоянного (DC) тока (режим MMA);
- 1.2. Изделие возможно использовать для аргонодуговой сварки конструкций из углеродистых, низколегированных сталей и цветных металлов (кроме алюминия) в среде защитных газов (режим TIG с контактным поджигом). В этом режиме изделие работает совместно с вентильными горелками.
- 1.3. Изделие предназначено для работы в закрытых помещениях или под навесом при температуре от 0°C до +35 °C и относительной влажности окружающей среды не более 85%.

2. ЭКСПЛУАТАЦИОННЫЕ ОСОБЕННОСТИ

- 2.1. Отсутствие низкочастотных пульсаций позволяет работать со всеми видами электродов, в том числе и для сварки особо ответственных конструкций (электроды УОНИ-13/45, УОНИ-13/55 и др.).
- 2.2. Данный аппарат имеет несколько режимов работы:
 - **MMA** – режим сварки электродами с обычным покрытием.
 - **АРГОН** – для сварки неплавящимся (вольфрамовым) электродом в среде защитных газов.
 - **ПУСК** – использование устройства в качестве пуско - зарядного устройства для автомобильных аккумуляторов 12В.
- 2.3. Встроенная автоматическая функция “Антиприлипание” (**Antistick**) предотвращает прокаливание электрода, облегчает процесс его отрыва, отключая сварочный ток примерно через 1 секунду после приварки электрода, и прекращает подачу сварочного тока до полного отрыва электрода.
- 2.4. “**Hot Start**” - данная функция применяется в режиме MMA для облегчения поджига и качественного начала сварки.



- 2.5. “**Arc Force**”- данная функция применяется в режиме MMA для качественной сварки короткой дугой без прилипания электрода.



- 2.6. Изделие имеет **УСНТ** - устройство снижения напряжения холостого хода, которое:
- позволяет использовать изделие при проведении сварочных работ в особо опасных условиях;
 - повышает электробезопасность сварщика при смене электрода (внутри металлических емкостей, на открытом воздухе и др.);
 - не позже чем через 0,1 секунды после размыкания сварочной цепи снижает (согласно ГОСТ 12.2.007.8-75) действующее напряжение холостого хода на выходных зажимах сварочной цепи до значения, не превышающего 14В.
- 2.7. Управление задним вентилятором в зависимости от температуры силовых элементов способствует уменьшению количества пыли, попадаемой внутрь изделия.
- 2.8. Благодаря высокому КПД (90%), изделие может работать с электрической сетью, не предназначенной для большой нагрузки (жилые дома, квартиры, гаражи и т.п.).
- 2.9. Изделие сохраняет работоспособность при понижении напряжения сети до 170 В.

3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Таблица 1.

Параметр	
Напряжение питания, В	170-265
Частота питающей сети, Гц	50
Мощность изделия, кВт	5.5
Диапазон регулирования сварочного тока, А	5-180
ПВ при макс. сварочном токе, %, не менее	80
Сварочный ток при ПВ 100%, А	150
Рабочее напряжение макс., В	26
Напряжение холостого хода, не более, В	14
Тип охлаждения	F
Температура окружающей среды, °С	-10 ... +35
Габариты, длина x ширина x высота, мм	315x128x205
Масса, кг	5.5
Класс/степень защиты	1/IP21

* работоспособность изделия сохраняется при падении сетевого напряжения до 170 В, при этом максимально достижимый ток может уменьшиться на 20-30%.

** ПВ – относительная продолжительность нагрузки при рабочем цикле 5 мин. (при температуре окружающей среды +20 °С).

4. КОМПЛЕКТАЦИЯ

- | | |
|---------------------------------------------------------------------------------------------------|---|
| • Изделие, шт. | 1 |
| • Комплект сварочных кабелей с электрододержателем и клеммой массы (общая длина кабелей 5 м), шт. | 1 |
| • Технический паспорт, шт. | 1 |
| • Упаковка, шт. | 1 |

Изделие комплектуется сварочными принадлежностями производства ABICOR BINZEL. По согласованию с заказчиком аппарат может быть укомплектован сварочным кабелем КГ 1-16 необходимой длины.

5. УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ

- 5.1. Принцип действия сварочного инвертора (изделия) основан на высокочастотном преобразовании электрической энергии. Напряжение сети выпрямляется, затем сглаживается емкостным фильтром и поступает на высокочастотный транзисторный инвертор. Инвертор, нагруженный на развязывающий трансформатор, осуществляет преобразование постоянного напряжения в импульсное. С выхода развязывающего трансформатора напряжение поступает на выпрямитель и далее на выход сварочного аппарата. Инвертор переходит в режим широтно-импульсного регулирования при достижении током дуги определенного порога, который устанавливается регулятором тока на передней панели Изделия. Таким образом, происходит регулировка тока дуги на желаемом уровне.
- 5.2. Изделие выполнено в виде переносного блока с отсоединяемыми сварочными кабелями. На лицевую панель Изделия выведены органы индикации, управления и разъёмы для подключения кабелей (см. рис.1)
1. Регулятор тока сварки / заряда;
 2. Выключатель питания;
 3. Светодиодный индикатор аварийного режима «АВАРИЯ»;
 - 4-6. Светодиодный индикатор режима работы;
 7. Кнопка выбора режима работы «РЕЖИМ».

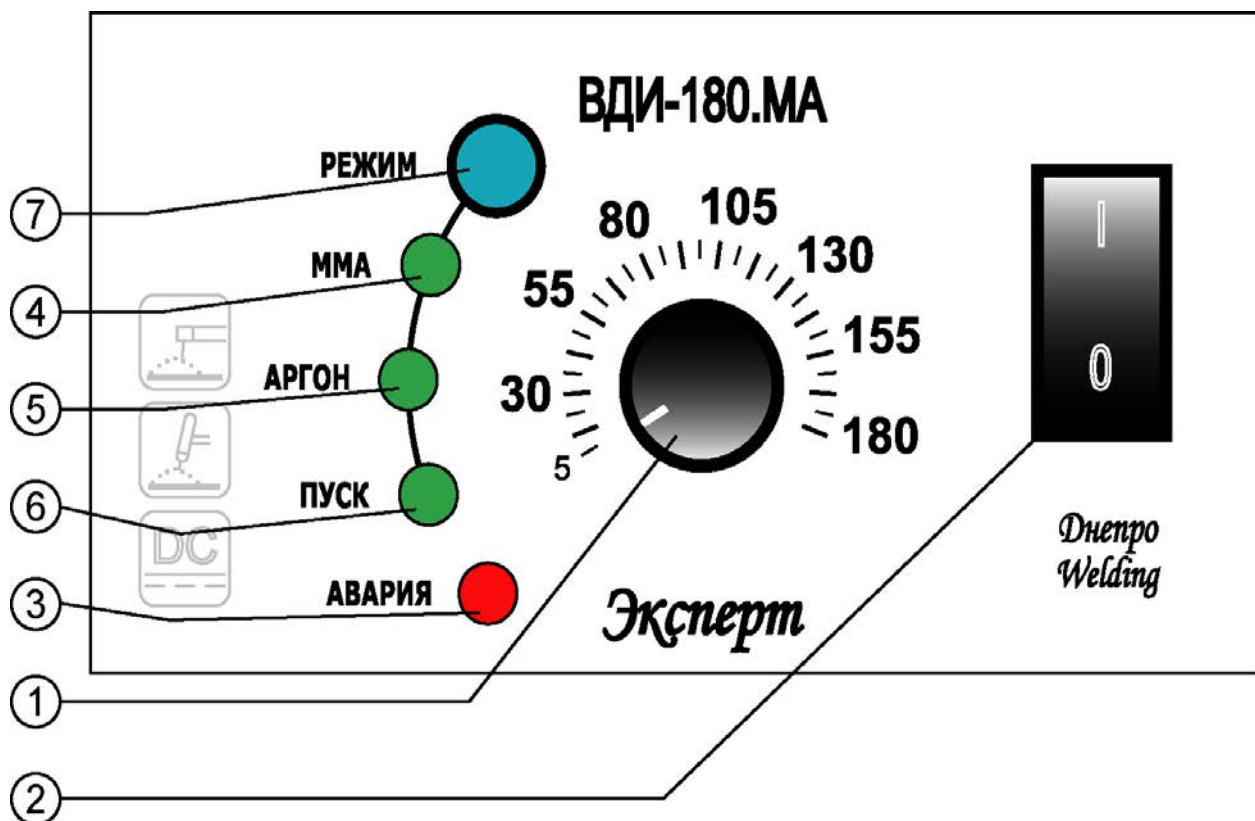


Рис.1

- 5.3. На задней панели Изделия расположены вентилятор системы охлаждения и сетевой кабель. В верхней части корпуса расположена ручка для переноски сварочного аппарата, а также вырезы для крепления ремня.

6. ТРЕБОВАНИЯ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ

- 6.1. К работе с изделием допускаются лица, имеющие не ниже 2-ой квалификационной группы по электробезопасности, прошедшие обучение и инструктаж перед началом работы, имеющие «Удостоверение Сварщика».
- 6.2. При эксплуатации и обслуживании изделия обязательно соблюдать требования:
- Правил технической эксплуатации электроустановок и Правил техники безопасности при эксплуатации электроустановок потребителями (Птэ И Птб);
 - Стандартов системы безопасности труда (ССБТ);
 - ГОСТ 12.3.003-86 ССБТ «Работы электросварочные. Общие требования безопасности».
- 6.3. Напряжение сети является опасным, поэтому:
- изделие должно быть надежно заземлено, **ЗАПРЕЩАЕТСЯ** работа изделия без заземления;
 - **ЗАПРЕЩАЕТСЯ** использовать заземление одного сварочного изделия для заземления другого изделия;
- 6.4. **ЗАПРЕЩАЕТСЯ** работа с изделием со снятой крышкой и его перемещение без отключения от сети!
- 6.5. Не допускается повреждение токопроводящих проводов;
- 6.6. При проведении сварочных работ обязательно применение щитка с защитным светофильтром С5, а также других индивидуальных средств защиты и спецодежды, согласно требований по безопасности и гигиене труда.
- 6.7. Категорически **ЗАПРЕЩАЕТСЯ** производить сварку емкостей и сосудов, находящихся под давлением или в которых находились горючие жидкости или газы.
- 6.8. Необходимо следить за отсутствием вблизи места сварки горюче-смазочных и иных легковоспламеняющихся материалов. Рабочее место должно быть оборудовано средствами пожаротушения.
- 6.9. Рабочее место сварщика должно хорошо проветриваться или искусственно вентилироваться.

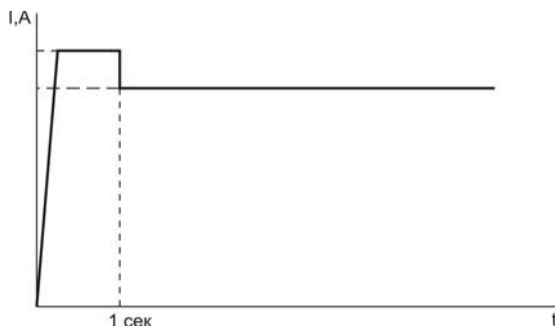
7. ПОДГОТОВКА И ПОРЯДОК РАБОТЫ

- 7.1. Перед началом работ произведите внешний осмотр изделия, убедитесь в отсутствии механических повреждений и загрязнения воздушных жалюзи и фильтра вентилятора.
- 7.2. Установите аппарат на твердую, ровную, сухую поверхность. При эксплуатации аппарата на открытом воздухе следует защищать его от влаги внутрь аппарата.
- 7.3. В целях исключения перегрева не рекомендуется держать аппарат под прямыми лучами солнца и вблизи источников тепла.
- 7.4. Подключите сварочные кабели к выходным разъем аппарата. Полярность подключения выбирается в соответствии с выбранным режимом работы и требованиями к электродам.
- 7.5. Подключите сетевую вилку к сети 220 В, 50 Гц, имеющей защитное заземление. Подсоедините заземление к сварочному инвертору.
- 7.6. Включение и выключение аппарата производится выключателем «СЕТЬ» (поз.2, рис.1) на лицевой панели.
- 7.7. Выбор необходимого режима работы производится нажатием кнопки «Режим» (поз.7, рис.1) и индицируется включением определённого светодиода на лицевой панели аппарата (поз.4-6, рис.1). Выбранный режим сохраняется после отключения питания.

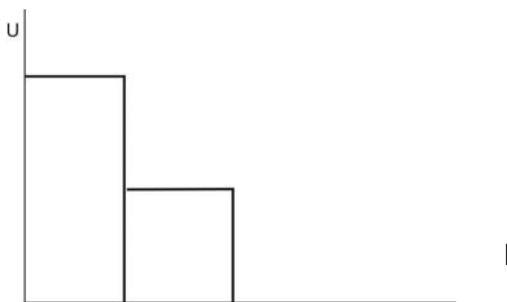
8. ОПИСАНИЕ РЕЖИМОВ РАБОТЫ

8.1. Режим «ММА».

Данный режим предназначен для сварки электродами с обычным покрытием. Ток К.З. в этом режиме незначительно больше тока сварки, что уменьшает разбрызгивание металла. Дуга мягкая. “Hot Start” в первую секунду сварки увеличивает ток для ускорения разогрева детали.



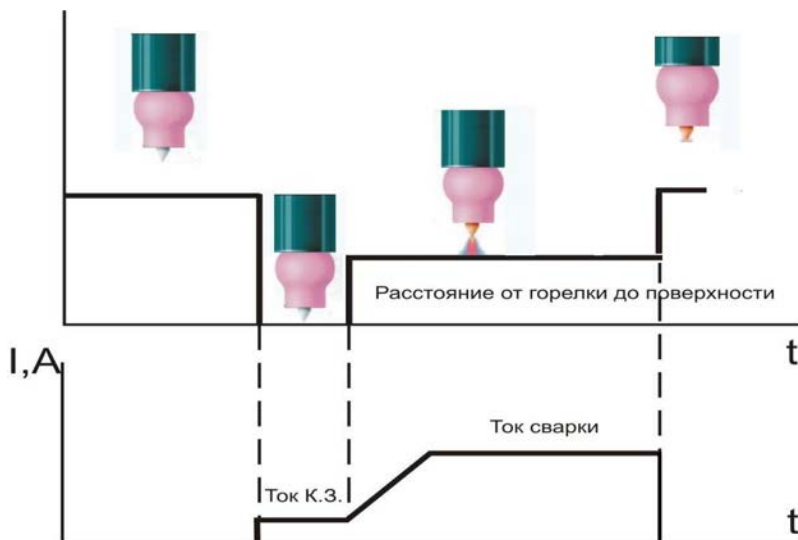
“Arc Force”- увеличивает ток при уменьшении длины дуги для предотвращения залипания электрода.



8.2. Режим «АРГОН».

Этот режим предусмотрен для сварки неплавящимся электродом в среде инертных газов с использованием вентильной горелки.

Поджиг дуги производится лёгким касанием кончика электрода свариваемой поверхности. Ток во время касания – минимальный. После отрыва происходит плавное нарастание тока после начального поджига дуги (2 сек). Для прекращения сварки необходимо оборвать дугу отведением горелки в сторону.



8.3. Режим «ПУСК».

Режим «ПУСК» – дополнительная функция данного аппарата, позволяющая использовать его в качестве предпускового (начальная подзарядка) и пускового устройства для автомобиля. В этом режиме пусковой/зарядный ток подается в зависимости от напряжения на клеммах аккумулятора. При напряжении выше 15В засветится светодиод «ПУСК» и ток подаваться не будет. Если напряжение в пределах от 13В до 15В, то подается ток подзарядки равный 6А и не зависящий от регулятора тока. При снижении напряжения ниже 13В ток увеличится до значения не более заданного регулятором тока. При напряжении меньше 9В (К.З. на клеммах), будет мигать светодиод «АВАРИЯ» и ток подаваться не будет.

Последовательность действий при подзарядке:

8.3.1. Выберите режим «ПУСК» и установите ручку задания тока на минимальное значение, при этих условиях ток в любом случае не превысит 6А.

8.3.2. Подсоедините клеммы аккумулятора к аппарату, соблюдая полярность («+» к плюсовому контакту, «-» к минусовому). О наличии тока зарядки сигнализирует мигающий светодиод (поз.6, рис. 1). Когда напряжение на клеммах достигнет 15В, подача тока зарядки прекратится. Светодиод перестанет мигать.

Последовательность действий при пуске стартера:

8.3.3. Выберите режим «ПУСК» и установите ручкой регулятора минимальный ток.

8.3.4. Подсоедините клеммы аккумулятора к аппарату, соблюдая полярность («+» к плюсовому контакту, «-» к минусовому). Установите регулятором необходимый ток пуска.

8.3.5. Запускайте стартер.

При работе в режиме «ПУСК» необходимо быть очень внимательным и не забывать о технике безопасности. Не подсоединяйте аппарат к автомобилю без аккумулятора! Не используйте заведомо неисправный аккумулятор! Не производите зарядку с закрытыми пробками, не допускайте закипания электролита!

9. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

9.1. При проведении технического обслуживания аппарат должен быть отключен от сети.

9.2. Техническое обслуживание сварочного аппарата заключается в своевременном ремонте или замены сетевого и сварочных кабелей, силовых разъемов.

9.3. Рекомендуется периодически после работы в пыльных условиях продувать сжатым воздухом фильтр вентилятора и узлы устройства при снятой верхней крышке.

9.4. Избегайте попадания воды и влаги внутрь аппарата. При возникновении такой ситуации необходимо провести осушку внутренней части аппарата, и только после этого можно возобновить его использование. В случае появления нехарактерного шума или запаха гари необходимо немедленно отключить изделие от сети и обратиться в Сервисный Центр.

9.5. Для проведения профилактических работ Вы можете обратиться в наш Сервисный Центр. Также по желанию и требованию заказчика возможны изменения вольт-амперной характеристики аппарата и обновление программного обеспечения на более новую версию с улучшенными техническими характеристиками.

10. ТРАНСПОРТИРОВКА И ХРАНЕНИЕ

10.1 Транспортировка изделия производится всеми видами транспорта в соответствии с правилами перевозки грузов, действующих на транспорте данного вида.

10.2 При транспортировке должна быть обеспечена защита транспортной упаковки от атмосферных осадков.

10.3 Транспортная тара должна обеспечить защиту аппарата от механических повреждений.

10.4 Во время погрузочно-разгрузочных работ транспортная упаковка не должна подвергаться воздействию механических ударов.

10.5 Хранение изделия при температуре окружающей среды от -40°C до $+50^{\circ}\text{C}$, относительной влажности воздуха не более 85%, при отсутствии в воздухе агрессивных примесей.

11. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ И СВЕДЕНИЯ О ПРОДАЖЕ

Выпрямитель дуговой инверторный ВДИ - 180 з/н _____

соответствует требованиям технических регламентов и признан годным к эксплуатации.

Дата выпуска _____

Подпись ответственного лица _____

Изготовитель: ТМ "Днепровелдинг" ЧП Примак Н.К.
Адрес: Украина, г. Днепропетровск, ул. Винокурова, 1
тел/факс (056) 794-64-31
Сервисный Центр (067) 560-28-37

штамп ОТК

Дата продажи _____

Реквизиты продавца _____

М.П. Продавца

Реквизиты рем. Предприятия _____
Дата ремонта _____ № заказа–наряда _____
Проявление дефекта _____
Проведенные
работы _____

Подпись покупателя _____
Контактный телефон покупателя _____

Реквизиты рем. Предприятия _____
Дата ремонта _____ № заказа–наряда _____
Проявление дефекта _____
Проведенные
работы _____

Подпись покупателя _____
Контактный телефон покупателя _____

Реквизиты рем. Предприятия _____
Дата ремонта _____ № заказа–наряда _____
Проявление дефекта _____
Проведенные
работы _____

Подпись покупателя _____
Контактный телефон покупателя _____

Реквизиты рем. Предприятия _____
Дата ремонта _____ № заказа–наряда _____
Проявление дефекта _____
Проведенные
работы _____

Подпись покупателя _____
Контактный телефон покупателя _____

ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН

ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ.

1. Изготовитель гарантирует качество и надежную работу при соблюдении потребителем условий эксплуатации, транспортирования и хранения, приведенных в «Руководстве по эксплуатации».
2. Гарантийный срок эксплуатации изделия – 24 месяца с момента продажи.
3. Сведения о продаже заполняются в свидетельстве о продаже организацией, осуществляющей продажу. При отсутствии сведений о продаже гарантийный срок исчисляется с момента выпуска аппарата.
4. Изготовитель гарантирует качественное сервисное и послегарантийное обслуживание в течение всего жизненного цикла аппарата (изделия).
5. В течение гарантийного срока неисправности, возникшие по вине Изготовителя, устраняются бесплатно. Ремонт осуществляется Изготовителем через магазин, продавший аппарат. Для этого аппарат и «Руководство по эксплуатации» высылаются в адрес Изготовителя на исследование. Упаковка аппарата должна обеспечивать надежное транспортирование и хранение его. Необходимо также вложить в «Руководство по эксплуатации» описание неисправности с указанием условий, при которых возникла неисправность.
6. После исследования (ремонта) Изготовитель возвращает потребителю аппарат и «Руководство по эксплуатации» с заполненным и оформленным свидетельством о ремонте, в котором заполняются сведения о продлении гарантийного срока на время ремонта и предъявлении отремонтированного аппарата (в необходимых случаях Изготовитель имеет право заменить аппарат на новый).
7. Транспортные расходы, связанные с пересылкой аппарата на ремонт или замену его в период гарантийного срока, оплачивает Изготовитель.
8. **Гарантия не распространяется** на аппараты с механическими повреждениями, влияющими на работоспособность аппарата (коррозия, сколы краски, деформация корпуса аппарата и деталей), а также на аппараты, отказавшие в результате воздействия внешних факторов (при наличии водяных разводов на точечных узлах, угольной или другой токопроводящей пыли, металлических опилок, посторонних предметов внутри аппарата). При нарушении правил эксплуатации, технического обслуживания, вмешательстве в схему аппарата расходы, связанные с пересылкой аппарата и его ремонтом в течение гарантийного срока оплачивает потребитель.
9. Предприятия, уполномоченные Изготовителем на проведение гарантийного ремонта или обслуживания, указывает Продавец или Изготовитель.
10. Гарантия не распространяется на коммутационные комплектующие (вилка сетевого шнура, электрододержатель, клемма массы, разъёмы подключения силовых кабелей).
11. Средний срок службы аппарата - 6 лет.

Этим подтверждаю получение изделия в пригодном для эксплуатации состоянии (укомплектованным и без повреждений), с условиями гарантии согласен

(подпись покупателя)

АВАРИЙНЫЕ РЕЖИМЫ И СПОСОБЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

Индикация	Причина	Способ устранения
Включен светодиод "АВАРИЯ"	Перегрев силовых элементов	Не выключая изделия, дождитесь его охлаждения до тех пор, пока светодиод не погаснет, и только после этого можете продолжить работу.
Мигают светодиоды "АВАРИЯ" и "ММА"	Напряжение сети выше, чем 265В.	Отключить аппарат. Проверить соответствие напряжения сети 220В
Мигает светодиод "АВАРИЯ" и включен светодиод "ПУСК"	Напряжение на клеммах аккумулятора меньше 9 в.	Необходимо убедиться в исправности аккумулятора или бортовой сети автомобиля. Если авария произошла во время запуска стартера, то возможно регулятором был слишком уменьшен пусковой ток.
Мигает светодиод "АВАРИЯ" и включен светодиод "ММА"	"Залип" электрод	Отделите электрод от детали, через полсекунды аппарат будет готов к работе.
Мигают светодиоды "АВАРИЯ", "АРГОН" и "ПУСК"	Плохой контакт в цепи питания Неисправность внутри аппарата	Проверьте цепи питания Необходимо обратиться в Сервисный Центр

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ СВАРКИ

Диаметр электрода выбирается в зависимости от толщины металла свариваемых деталей по таблице 2.1.

Таблица 2.1

Диаметр электрода, мм	Сварочный ток, А	Толщина металла, мм
1.6	30-75	1.0-2.0
2.0	50-100	1.5-3.0
2.5	60-120	1.5-5.0
3.0	90-150	2.0-12.0
4.0	140-220	4.0-20.0
5.0	190-260	10.0-40.0

ДЕКЛАРАЦІЯ ПРО ВІДПОВІДНІСТЬ ТЕХНІЧНОМУ РЕГЛАМЕНТУ
DECLARATION OF CONFORMITY OF TECHNICAL REGALEMENTS

Модуль А

Безпеки машин

Безпеки низьковольтного електричного обладнання

Електромагнітної сумісності обладнання

Виробник: ФО-П Примак Н. К., код ЄДРПОУ 2366416682

(виробництво / production)

м. Дніпропетровськ, пр-т Газети "Правда", 97

(адреса, ідентифікаційний номер / The address, identification number)

в особі / In the person Директора Примак Надії Костянтинівни

(посада, прізвище, ім'я та по батькові: виробника, уповноваженого представника / post, name, surname: manufacturer, authorized representative)

підтверджує, що / confirms, that Зварювальний інвертор, моделей ВДІ-180, ВДІ-200, ВДІ-220, ВДІ-280, ВДІ-350, ВДІ-220А, ВДІ-280А, ВДІ-220Р, ВДІ-280Р

(повне найменування машини, обладнання, приладу, тип, марка, модель / the full name of the appliance: type, mark, model)

Код ДКПП 27.90

які виготовляються згідно з / which to be made on ГОСТ 12.2.007.0-75, ДСТУ ІЕС 60974-1:2000, ДСТУ EN 60974-11:2004, ГОСТ 12.1.003-83, ДСТУ CISPR 11:2007

(назва та позначення нормативних документів, що підтверджують відповідність Технічному регламенту)

відповідають/conform:

[013] Технічний регламент безпеки машин, Постанова КМУ від 30 січня 2013 р. № 62, згідно з:

corresponds Machinery safety Directive

ДСТУ EN 954-1:2003, ДСТУ EN 292-2-2001

(назва нормативних документів (за наявності) / the name of the normative documents (at presence))

[010] Технічний регламент безпеки низьковольтного електричного обладнання, Постанова КМУ від 29.10.2009

№ 1149, згідно з:

corresponds Directive of the low voltage equipment

ДСТУ ІЕС 60974-1:2003, ДСТУ EN 60974-11:2004

(назва нормативних документів (за наявності) / the name of the normative documents (at presence))

[009] Технічний регламент з електромагнітної сумісності обладнання, Постанова КМУ від 29.07.2009 № 785,

згідно з:

corresponds Directive of the electromagnetic compatibility

ДСТУ CISPR 11:2007

(назва нормативних документів (за наявності) / the name of the normative documents (at presence))

Сертифікат відповідності

не складається-модуль А (внутрішній контроль виробництва)

Протокол № 1690 від 10.09.2013 р., Випробувальна лабораторія зварювального обладнання ІЕЗ ім.Е.О.Патона НАН України, акредитована Держстандартом України в системі УкрСЕПРО, Атестат акредитації № UA6.001T 084 від 08.05.2001р. (подовжено свідоцтво до 16.11.2013р.)

(номер сертифіката/протокола, дата його реєстрації, строк дії, найменування та місцезнаходження призначеного органу з оцінки відповідності)

Місце зберігання комплексу документів, які є доказовою базою відповідності продукції вимогам технічних регламентів / Storage set of documents that are provably base

product conformity to requirements of technical regulations: Виробник / manufacturer ФО-П Примак Н. К.

Декларант, за необхідності, зобов'язується надати відповідну технічну документацію на запит органів виконавчої влади / Declarant, as appropriate, shall provide technical documentation on request by the executive.

Декларація складена під відповідальність виробника: ФО-П Примак Н. К.

(виробника або його уповноваженої особи чи постачальника (потрібне вписати))

Директор
(посада особи, що склала декларацію)

ПРИМАК
НАДІЯ
КОСТЯНТИВІВНА
ФО-П
2366416682
Дніпропетровськ

(підпис)

Н. К. Примак
(ініціали та прізвище)

Декларація про відповідність вироблено зареєстрована в органі з оцінки відповідності «ТЕСКО», №.TR.006 (www.tecko.com.ua)

UA.TR.006.A.02787-14
Строк дії / Validity
від 21.07.2014 р.
до 20.07.2015 р.

Керівник ООВ «ТЕСКО»

М.П.

(підпис)

В. В. Папазов

Чинність декларації про відповідності можна перевірити в базі даних органу з оцінки відповідності ТОВ «ТЕСКО», що розміщена на веб-сайті: <http://www.tecko.com.ua>, та за тел. +38-(044) - 495 3380.