



ISO 9001:2015
BUREAU VERITAS
Certification



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АЦСТ-52-01059

о готовности организации-заявителя к применению
аттестованной технологии сварки
в соответствии с требованиями РД 03-615-03

Организация: **ООО "Промпроектстрой-Север"**
ИНН: 1102061389

(123423, г. Москва, вн.тер.г. Муниципальный Округ Хорошево-Мневники, ул. Народного Ополчения, д. 34 стр. 2,
эт. 2 ОФИС 204)

*Свидетельство действительно только для организации без учета филиалов
(обособленных подразделений).*

Вид аттестации: Первичная

Способы сварки: РД

Группы и технические устройства:

СК

1. Металлические строительные конструкции.

Приложение: Область распространения на 2 листах

Основание: Заключение № АЦСТ-52-01216 от 12.11.2024 г.

Наименование и юридический адрес АЦСТ-52: АО "НАКС - Коми", 167026, Республика
Коми, город Сыктывкар, Ухтинское шоссе, дом 52/24.

Дата выдачи 15.11.2024 г.

Свидетельство действительно до 15.11.2028 г.

Генеральный директор СРО Ассоциация «НАКС» Прилуцкий А.И.

Выдал



М.П. Кеммет Д.В.

Свидетельство размещено на
сайте <http://naks.ru>, подписано
усиленной квалифицированной
ЭЦП (Сертификат: 01F40A9D00
EFAFFDA641E98D6053E02933,
Владелец сертификата: СРО АССОЦИАЦИЯ "НАКС")
Проверить подлинность (подробнее <http://naks.ru/check/>)





Приложение к Свидетельству АЦСТ-52-01059

Установленная область аттестации технологии сварки

Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами при изготовлении и монтаже строительных металлических конструкций. Шифр: ТРДС.СК.М01/С, Дата утверждения: 01.06.2024 г.

Область аттестации технологии сварки	
РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами	
Группа 1, марки согласно ППД	
Э50А (УОНИ 13/55 и другие согласно ППД)	
Параметры, характеризующие технологию	
Способ сварки	
Группы и марки основных материалов	
Сварочные (наплавочные) материалы	
Диапазон диаметров, мм	
Диапазон толщин, мм	
Тип шва	плоские детали свыше 3,0 до 20,0 включительно
Тип соединения	СШ
Вид соединения	УШ
Угол разделки кромок	Т; У
Положение при сварке (наплавке)	ос (бп)
Наличие подогрева	>15°
Наличие термообработки	Н1; Н2; П2; В1
Вид покрытия электродов	без подогрева
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	без термообработки
Шифры производственных технологических карт сварки	Б
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	Б
	А3 (ВД, ВДУЧ); А14 (АД)
	ТРДС.СК.М01/С; ТРДС.СК.М01/У; ТРДС.СК.М01/Г; ТРДС.СК.М01/Д
	РД 34.15.132-96; СП 70.13330.2012

Примечание - Применение иных производственных технологических карт в рамках установленной области распространения аттестации возможно при условии, что режимы сварки не выходят за пределы, указанные в представленных на аттестацию технологических картах.

Эксперт НАКС Личак В.А.

Выдал

Кеммет Д.В.





Приложение к Свидетельству АЦСТ-52-01059

Установленная область аттестации технологии сварки

Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами при изготовлении и монтаже строительных металлических конструкций. Шифр: ТРДС.СК.М01, Дата утверждения: 01.06.2024 г.

Область аттестации технологии сварки	
Параметры, характеризующие технологию	
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами
Группы и марки основных материалов	Группа 1, марки согласно ППД
Сварочные (наплавочные) материалы	Э50А (УОНИ 13/55 и другие согласно ППД)
Диапазон диаметров, мм	свыше 150,0 до 500,0 включительно
Диапазон толщин, мм	свыше 25,0 до 150,0 включительно
Тип шва	СШ
Тип соединения	С
Вид соединения	ос (бп)
Угол разделки кромок	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Г; В1; Н45
Наличие подогрева	без подогрева
Наличие термобработки	без термобработки
Вид покрытия электродов	Б
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	Б
Шифры производственных технологических карт	А3 (ВД, ВДУЧ); А14 (АД)
Шифры НД, регламентирующих форму оценки качества сварных соединений	ТРДС.СК.М01/С17; ТРДС.СК.М01/У19
	РД 34.15.132-96; СП 70.13330.2012

Примечание - Применение ниже производственных технологических карт в рамках установленной области распространения аттестации возможно при условии, что режимы сварки не выходят за пределы, указанные в представленных на аттестации технологических картах.

Эксперт НАКС Личаф В.А.

Выдан кеммет Д.В.

