



ISO 9001:2015
BUREAU VERITAS
Certification



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АЦСТ-128-00252

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

Организация: **ООО «ЭнергоСоюз»**
ИНН: 1840004147

(426039, УР, г. Ижевск, Воткинское шоссе, д. 338, помещение 72)

Вид аттестации: Первичная

Способы сварки: РД

Группы и технические устройства:

СК

2. Арматура, арматурные и закладные изделия железобетонных конструкций.

Приложение: Область распространения на 1 листе

Основание: Заключение № АЦСТ-128-00278 от 09.06.2021 г.

Место сварки КСС: Удмуртская Республика, г.Ижевск, ул. Воткинское шоссе, д. 338.

Производственная база, оборудованная сварочными постами.

Наименование и юридический адрес АЦСТ-128: ООО "НАКС-Ижевск", 426039, Удмуртская Республика, город Ижевск, улица Новосмирновская, дом 40/3.



Дата выдачи 09.06.2021 г.

Свидетельство действительно до 09.06.2025 г.

Президент СРО Ассоциация «НАКС» Алёшин Н.П.

Свидетельство размещено на
сайте <http://naks.ru>, подписано
усиленной квалифицированной
ЭЦП (Сертификат: 02B20AD40
026AD33B0452F8D7981F60D89,
Владелец сертификата.
СРО АССОЦИАЦИЯ "НАКС")



Выдал

Гриценко Т.Н.

М.П.

Проверить подлинность (подробнее <http://naks.ru/check/>)



Приложение к Свидетельству АЦСТ-128-00252

Группа технических устройств: СК(2)

Установленная область распространения аттестованной технологии

Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами арматуры, арматурных и закладных изделий железобетонных конструкций. Шифр: ЭС-СК 2-РД-2021, Дата утверждения: 30.04.2021 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения	
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами	
Характер выполняемых работ	Изготовление, монтаж	
Группы и марки основных материалов	29 (М07): А240; А500С	29 (М07): А240; А400; А500С
Сварочные (наплавочные) материалы	УОНИИ-13/55 и другие аттестованные аналоги	
Диапазон диаметров стержней, мм	от 10,0 до 40,0 включительно	от 10,0 до 40,0 включительно
Обозначение по ГОСТ 14098-2014	КЗ-Рп Н2	С21-Рп Н1
Положение при сварке (наплавке)	Б	Б
Вид покрытия электродов	Б	Б
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ)	
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	РТМ 393-94, ГОСТ 14098-2014; СП 70.13330.2012; ГОСТ Р 57997-2017	
Шифры заявленных технологий, соответствующих данной области распространения	ЭС-СК 2-РД-2021-1, ЭС-СК 2-РД-2021-2, ЭС-СК 2-РД-2021-3	

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 Кузнецов П.С.

Гриценко Т.Н.

