



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АЦСТ-128-00251

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

1. Металлические строительные конструкции.

Приложение: Область распространения на 2 листах

Основание: Заключение № АЦСТ-128-00277 от 31.05.2021 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 07.06.2021 г.

Свидетельство действительно до 07.06.2025 г.

Президент СРО Ассоциация «НАКС» Алёшин Н.П.

Свидетельство размещено на сайте <http://naks.ru>, подписано усиленной квалифицированной ЭЦП (Сертификат: 02B20AD40026AD33B0452F8D7981F60D89. Владелец сертификата: СРО АССОЦИАЦИЯ "НАКС")
Проверить подлинность (подробнее <http://naks.ru/check/>)



Гриценко Т.Н.

М.П.



Группа технических устройств: СК(1)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-128-00251

Установленная область распространения аттестованной технологии

Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами металлургических конструкций. Шифр: ЭС-СК 1-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, ремонт, реконструкция			
Группы и марки основных материалов		I (M01)			
Сварочные (наплавочные) материалы		УОНИИ-13/55, ОК 53.70, LB-52U и другие в соответствии с ППД			
Диапазон диаметров, мм		плоские детали от 3,0 до 12,0 включительно + от 3,0 до 30,0 включительно	плоские детали от 3,0 до 30,0 включительно + от 3,0 до 30,0 включительно	плоские детали от 12,0 до 30,0 включительно + от 12,0 до 30,0 включительно	плоские детали от 3,0 до 12,0 включительно + от 3,0 до 30,0 включительно
Диапазон толщин, мм		УШ	УШ	УШ	УШ
Тип шва		СШ	УШ	УШ	УШ
Тип соединения		С	У	Т	У
Вид соединения		ос (бп)	ос (бп)	ос (бп); дс (бз)	ос (бп)
Угол разделки кромок		> 15°	б/р	б/р	с/о
Положение при сварке (наплавке)		Н1; Г; П1; В1	Н2; П2; В1	Н1; Н2; П2; В1	Н2; П2; В1
Наличие подогрева		без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки		без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Вид покрытия электродов		Б	Б	Б	Б
Вид, тип (марка) сварочного оборудования		А3 (ВД, ВДУЧ)			
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД		СП 70.13330.2012; ГОСТ 23118-2012; СП 53-101-98; РД 34 15.132-96; ГОСТ 23118-2019			
Шифры заявленных технологий, соответствующих данной области распространения		ЭС-СК 1-РД-2021-1 ÷ ЭС-СК 1-РД-2021-13			

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

Эксперт НАКС Кузнецов П.С.

Выдан *Гриценко Т.Н.* Гриценко Т.Н.





Группа технических устройств: СК(1)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-128-00251

Установленная область распространения аттестованной технологии

Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами металлургических конструкций. Шифр: ЭС-СК 1-РД-2021, Дата утверждения: 30.04.2021 г.

Область распространения	
Параметры, характеризующие технологию	
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами
Характер выполняемых работ	Изготовление, монтаж, ремонт, реконструкция
Группы и марки основных материалов	I (M01)
Сварочные (наплавочные) материалы	УОНИИ-13/55; ОК 53.70, LB-52U и другие в соответствии с ППД
Диапазон диаметров, мм	свыше 150,0 до 500,0 включительно
Диапазон толщины, мм	от 3,0 до 12,0 включительно
Тип шва	СШ
Тип соединения	С
Вид соединения	ос (бп)
Угол разделки кромок	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Г; В1
Наличие подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки
Вид покрытия электродов	Б
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	АЗ (ВД, ВДУЧ)
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	СП 70.13330.2012; ГОСТ 23118-2012; СП 53-101-98; РД 34 15.132-96; ГОСТ 23118-2019
Шифры заявленных технологий, соответствующих данной области распространения	ЭС-СК 1-РД-2021-1 + ЭС-СК 1-РД-2021-13

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

Эксперт НАКС Кузнецов П.С.

Выдана в г. Ижевск * П.
 Ответственный * Гриценко Т.Н.

