



ISO 9001:2015

BUREAU VERITAS  
Certification

НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

# СВИДЕТЕЛЬСТВО

**№ АЦСТ-43-01106****о готовности организации-заявителя к применению  
аттестованной технологии сварки  
в соответствии с требованиями РД 03-615-03****Организация: Общество с ограниченной ответственностью  
"АДГ КРЕАТИВ-СИБИРЬ"  
ИНН: 5407052241**

(630102, Область Новосибирская, г. Новосибирск, ул. Обская, д.2, этаж 2)

*Свидетельство действительно только для организации без учета филиалов  
(обособленных подразделений).***Вид аттестации: Первичная****Способы сварки: РД****Группы и технические устройства:****СК****2. Арматура, арматурные и закладные изделия железобетонных конструкций.****Приложение: Область распространения на 2 листах****Основание: Заключение № АЦСТ-43-01394 от 26.05.2023 г.****Наименование и юридический адрес АЦСТ-43: ООО "Аттестационный центр "Сварка",  
630129, город Новосибирск, улица Тайгинская, дом 9/2.****Дата выдачи 07.06.2023 г.****Свидетельство действительно до 07.06.2027 г.****Генеральный директор СРО Ассоциация «НАКС» Прилуцкий А.И.**

Выдал



Лиманов В.П.

М.П.

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/>)



Установленная область аттестации технологии сварки

"Изготовление и монтаж арматуры, арматурных и закладных изделий железобетонных конструкций с применением ручной дуговой сварки" Шифр: № 02290.00006, Дата утверждения: 18.04.2023 г. г.

Параметры, характеризующие технологию	Область аттестации технологии сварки			
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами			
Группы и марки основных материалов	29- А400	29- А400С+1(М01)	29- А500С	
Сварочные (наплавочные) материалы	Э50А-УОНИ 13/55; Э55 - УОНИ 13/55У и другие аттестованные сварочные материалы указанные в ПТД			
Диапазон диаметров стержней, мм	От 10,0 до 40,0 включительно	От 10,0 до 28,0 включительно	От 8,0 до 40,0 включительно	От 10,0 до 40,0 включительно
Диапазон толщин пластины, мм	-	От 4,0 до 40,0 включительно	От 6,0 и выше	-
Тип сварного соединения по ГОСТ 14098-2014	С21-Рн	Н1-Рш	Т12-Рз	С21-Рн
Положение при сварке	Н1; Г; П1; В1	Н2; П2; В1	Н2	Н1; Г; П1; В1
Вид покрытия электродов	Б	Б	Б	Б
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3, КЕДР ВД-306.01 PRO			
Шифры производственных технологических карт сварки	№ 02290.00006			
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	РТМ 393-94 СП 70.13330.2012 ГОСТ Р 57997-2017			

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 Игуменов А.А.

Выдал

Лиманов В.П.





**Установленная область аттестации технологии сварки**

"Изготовление и монтаж арматуры, арматурных и закладных изделий железобетонных конструкций с применением ручной дуговой сварки" Шифр: № 02290.00006, Дата утверждения: 18.04.2023 г. г.

Параметры, характеризующие технологию	Область аттестации технологии сварки
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами
Группы и марки основных материалов	29- А500С+I(M01)
Сварочные (наплавочные) материалы	Э50А-УОНИ 13/55; Э55 - УОНИ 13/55У и другие аттестованные сварочные материалы указанные в ПТД
Диапазон диаметров стержней, мм	От 10,0 до 32,0 включительно
Диапазон толщин пластины, мм	От 4,0 до 40,0 включительно
Тип сварного соединения по ГОСТ 14098-2014	Н1-Рш
Положение при сварке	Н2; П2; В1
Вид покрытия электродов	Б
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3, КЕДР ВД-306.01 PRO
Шифры производственных технологических карт сварки	№ 02290.00006
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	РТМ 393-94 СП 70.13330.2012 ГОСТ Р 57997-2017

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 Игуменов А.А.**

Выдал

Лиманов В.П.

