



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АЦСТ-43-01105

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

1. Металлические строительные конструкции.

Приложение: Область распространения на 1 листе

Основание: Заключение № АЦСТ-43-01393 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

Ручная дуговая сварка металлоконструкций. Шифр: 02290.00005, Дата утверждения: 18.04.2023 г. г.



| Область аттестации технологии сварки | | | |
|---|--|--|--|
| Параметры, характеризующие технологию | РД - Ручная дуговая сварка покрытиями электродами | | |
| Способ сварки | I-СтЭлс, 09ГЭС и другие | | |
| Группы и марки основных материалов | Э42А (УОНИ 13/45); Э50А (УОНИ 13/55) и другие аттестованные сварочные материалы, указанные в ППД | | |
| Сварочные (наплавочные) материалы | Лист | Лист | Лист |
| Диапазон диаметров, мм | Свыше 3,0 до 12,0 включительно | Свыше 3,0 до 12,0 включительно + деталь, к которой приваривается: свыше 3,0 до 12,0 включительно | Привариваемая деталь: свыше 3,0 до 12,0 включительно + деталь, к которой приваривается: свыше 3,0 до 12,0 включительно |
| Диапазон толщин, мм | СШ | УШ | УШ |
| Тип шва | С | У | Т; У |
| Тип соединения | ос (бп) | ос (бп) | ос (бп) |
| Вид соединения | >15° | б/р | >15° |
| Угол разделки кромок | Н1; Г; П1; В1 | Н2; П2; В1 | Н2; П2; В1 |
| Положение при сварке (наплавке) | без подогрева | без подогрева | без подогрева |
| Наличие подогрева | без термообработки | без термообработки | без термообработки |
| Наличие термообработки | Б | Б | Б |
| Вид покрытия электродов | А3, КЕДР ВД-306.01 PRO | | |
| Вид, тип (марка) сварочного оборудования | 02290.00005 | | |
| Шифры производственных технологических карт сварки | СП 70.13330.2012 ГОСТ 23118-2019 СП 53-101-98 | | |
| Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений | | | |

Примечания:

1. Электроды типа Э42А применяются для сварки углеродистых сталей
2. Область аттестации действительна для сварных соединений без разделки кромок III категории.
3. 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.

