



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АЦСТ-8-02830

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

Организация: **ООО «Межрегиональный центр развития»**
ИНН: 7717161692

(123022, Москва г, вн.тер.г. внутригородская территория муниципальный округ Пресненский, ул. Ходынская, д. 2,
ЭТАЖ/ПОМЕЩ. 4/1093, КОМ./ОФИС 1/28)

*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-8-03043 от 21.03.2023 г.

Наименование и юридический адрес АЦСТ-8: Общество с ограниченной ответственностью
"Нижеволжский Центр "Сварка", 400007, город Волгоград, поселок Металлургов, дом 13.

Дата выдачи 23.03.2023 г.

Свидетельство действительно до 23.03.2027 г.

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



Свидетельство размещено на
сайте <http://naks.ru>

Выдал

Панков С.В.

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



Группа технических устройств: СК(1)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-8-02830

Установленная область аттестации технологии сварки

Ручная дуговая сварка покрытыми электродами металлических строительных конструкций Шифр: МЦР-РД-СК(1), Дата утверждения: 08.02.2023 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область аттестации технологии сварки	
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами	
Группы и марки основных материалов	1 (М01): Ст3сп, 20, 09Г2С, С235, С245, С255, С275, С285, С345 и другие в соответствии с ПТД	
Сварочные (наплавочные) материалы	электроды сварочные Э50А (УОНИ 13/55) и другие аналоги в соответствии с ПТД	
Диапазон диаметров, мм	плоские детали	плоские детали
Диапазон толщин, мм	св. 3,0 до 4,0 вкл.	св. 3,0 до 5,0 вкл.
Тип шва	СШ	СШ
Тип соединения	С	С
Вид соединения	ос (бп)	дс (бз)
Угол разделки кромок	б/р	б/р
Положение при сварке (наплавке)	Н1, Г, В1, П1	Н1, Г, В1, П1
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки
Вид покрытия электродов	Б	Б
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	АЗ (ВД, ВДУЧ)	
Шифры производственных технологических карт	МЦР-РД-СК(1). Область распространения аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров деталей, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД)	
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	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 Кузнецов П.С.

Выдал

Панков С.В.





НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АЦСТ-8-02831

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

Организация: **ООО «Межрегиональный центр развития»**
ИНН: 7717161692

(123022, Москва г, вн.тер.г. внутригородская территория муниципальный округ Пресненский, ул. Ходынская, д. 2,
ЭТАЖ/ПОМЕЩ. 4/1093, КОМ./ОФИС 1/28)

*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-8-03044 от 21.03.2023 г.

Наименование и юридический адрес АЦСТ-8: Общество с ограниченной ответственностью
"Нижеволжский Центр "Сварка", 400007, город Волгоград, поселок Metallургов, дом 13.

Дата выдачи 23.03.2023 г.

Свидетельство действительно до 23.03.2027 г.

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

Выдал

Панков С.В.



Свидетельство размещено на
сайте <http://naks.ru>



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



Группа технических устройств: СК(2)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-8-02831

Установленная область аттестации технологии сварки

Ручная дуговая сварка покрытыми электродами арматуры, арматурных и закладных изделий железобетонных конструкций Шифр: МЦР-РД-СК(2), Дата утверждения: 08.02.2023 г.

Область аттестации технологии сварки	
Параметры, характеризующие технологию	
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами
Группы и марки основных материалов	29(M07): A240 1(M01): Ст3сп, С235, С245, 09Г2С другие аналоги в соответствии с ППД+29(M07): A240
Сварочные (наплавочные) материалы	электроды сварочные Э42А (УОНИ 13/45) и другие аналоги в соответствии с ППД электроды сварочные Э30А (УОНИ 13/55) и другие аналоги в соответствии с ППД
Диапазон диаметров стержней, мм	от 10 до 40 вкл.
Диапазон толщин закладной детали	от 10 до 25 вкл.
Обозначение по ГОСТ 14098-2014	от 10 до 40 вкл.
Вид покрытия электродов	от 10 до 40 вкл.
Положение при сварке (наплавке)	от 10 до 40 вкл.
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	от 10 до 40 вкл.
Шифры производственных технологических карт сварки	от 10 до 40 вкл.
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	от 10 до 40 вкл.

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.

Выдал

Панков С.В.





Группа технических устройств: СК(2)

Установленная область аттестации технологии сварки

Ручная дуговая сварка покрытыми электродами арматуры, арматурных и закладных изделий железобетонных конструкций Шифр: МЦР-РД-СК(2), Дата утверждения: 08.02.2023 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область аттестации технологии сварки									
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами									
Группы и марки основных материалов	29(M07): A400	1(M01): Ст3сп, C235, C245, 09Г2С другие аналоги в соответствии с ППД+29(M07): A400С	29(M07): A500С	1(M01): Ст3сп, C235, C245, 09Г2С другие аналоги в соответствии с ППД+29(M07): A500С						
Сварочные (наплавочные) материалы	электроды сварочные Э50А (УОНИ 13/55) и другие аналоги в соответствии с ППД									
Диапазон диаметров стержней, мм	от 10 до 25 вкл.	от 10 до 32 вкл.	от 10 до 40 вкл.	от 10 до 40 вкл.	от 10 до 25 вкл.	от 10 до 32 вкл.				
Диапазон толщин закладной детали	-	от 4,0 и более	-	-	-	от 5,0 и более				
Обозначение по ГОСТ 14098-2014	C23-Рз	Н1-Рш	К3-Рп	C21-Рн	C23-Рз	Н1-Рш				
Вид покрытия электродов	Б	Б	Б	Б	Б	Б				
Положение при сварке (наплавке)	Н1, Г, В1, П1	Н2, В1, П2	Н2, В1, П2	Н1, Г, В1, П1	Н1, Г, В1, П1	Н2, В1, П2				
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ)									
Шифры производственных технологических карт сварки	МЦР-РД-СК(2) (набор техкарт). Область распространения аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров деталей, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД)									
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	ГОСТ 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 Кузнецов П.С.

Выдал

Панков С.В.

