



2012



**НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ**

# СВИДЕТЕЛЬСТВО

**№ АЦСТ-5-05893**

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

**Организация: Общество с ограниченной ответственностью  
«Синергия»  
ИНН: 0266055865**

(453261, Республика Башкортостан, г. Салават, ул. Октябрьская, д. 15, кв. 36)

**Вид аттестации: Первичная**

**Способы сварки: РД**

**Группы и технические устройства:**

**СК**

1. Металлические строительные конструкции.

**Приложение: Область распространения на 3 листах**

**Основание: Заключение № АЦСТ-5-06465 от 07.09.2020 г.**

**Место сварки КСС: Республика Башкортостан, г. Уфа, ул. Ульяновых, д. 65/10,  
производственная база.**

**Наименование и юридический адрес АЦСТ-5: ООО "Аттестационный Центр  
СваркаТехСервис", 450001, Республика Башкортостан, город Уфа, улица Пархоменко, дом  
155, корпус 1.**

**Дата выдачи 09.09.2020 г.**

**Свидетельство действительно до 09.09.2024 г.**

**Президент НАКС**



**Н.П. Алёшин**

ISO 9001:2015  
BUREAU VERITAS  
Certification





Организация: Общество с ограниченной ответственностью «Синергия»

Группа технических устройств: СК(1)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-5-05893

**Установленная область распространения производственной аттестации технологии**

«Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами металлических строительных конструкций» Шифр: ТК-РД-СК(1), Дата утверждения: 13.07.2020 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения			
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами			
Характер выполняемых работ	изготовление, монтаж, реконструкция			
Группы и марки основных материалов	1 (M01)			
Сварочные (наплавочные) материалы	электроды типа Э50А (УОНИ-13/55 и другие марки согласно ПТД)			
Диапазон диаметров, мм	плоские детали	плоские детали	плоские детали	плоские детали
Диапазон толщин, мм	свыше 3 до 12 включительно	свыше 12 до 30 включительно	свыше 3 до 12 включительно	свыше 12 до 40 включительно
Тип шва	СЩ	СЩ	СЩ	СЩ
Тип соединения	С	С	С	С
Вид соединения	ос (бп); ос (сп)	ос (бп); ос (сп)	дс (зк)	дс (зк)
Угол разделки кромок	>15°	>15°	>15°	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Г; П1; В1	Н1; Г; П1; В1	Н1; Г; П1; В1	Н1; Г; П1; 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, РД 34.15.132-96, СП 53-101-98			
Шифры производственных технологических карт, представленных на аттестацию	ТК-РД-СК(1)-С17-01, ТК-РД-СК(1)-С17-02, ТК-РД-СК(1)-С19-01, ТК-РД-СК(1)-С19-02, ТК-РД-СК(1)-С21-01, ТК-РД-СК(1)-С21-02, ТК-РД-СК(1)-С25-01. Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров свариваемых деталей и труб, соответствующих указанным в производственно-технологических картах (ПТД)			

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.



Организация: Общество с ограниченной ответственностью «Синергия»

Группа технических устройств: СК(1)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-5-05893

**Установленная область распространения производственной аттестации технологии**

«Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами металлических строительных конструкций» Шифр: ТК-РД-СК(1), Дата утверждения: 13.07.2020 г.

Параметры, характеризующие технологию		Область распространения			
Способ сварки		РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами			
Характер выполняемых работ		изготовление, монтаж, реконструкция			
Группы и марки основных материалов		I (M01)			
Сварочные (наплавочные) материалы		электроды типа Э50А (УОНИ-13/55 и другие марки согласно ПТД) и другие марки согласно ПТД)			
Диапазон диаметров, мм		плоские детали	плоские детали	плоские детали	плоские детали
Диапазон толщин, мм		свыше 3 до 12 включительно для привариваемой и основной деталей	свыше 12 до 30 включительно для привариваемой и основной деталей	свыше 3 до 12 включительно для привариваемой и основной деталей	свыше 12 до 40 включительно для привариваемой и основной деталей
Тип шва		УЩ	УЩ	УЩ	УЩ
Тип соединения		Т; У	Т; У	Н	Н
Вид соединения		ос (бп); дс (бз)	ос (бп); дс (бз)	ос (бп); дс (бз)	ос (бп); дс (бз)
Угол разделки кромок		б/р	б/р	б/р	б/р
Положение при сварке (наплавке)		Н1; Н2; П2; В1	Н1; Н2; П2; В1	Н1; Н2; П2; В1	Н1; 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, РД 34.15.132-96, СП 53-101-98			
Шифры производственных технологических карт, представленных на аттестацию		ТК-РД-СК(1)-Т1-01, ТК-РД-СК(1)-Т1-02, ТК-РД-СК(1)-Т3-01, ТК-РД-СК(1)-Т3-02, ТК-РД-СК(1)-У4-01, ТК-РД-СК(1)-У4-02, ТК-РД-СК(1)-У5-01, ТК-РД-СК(1)-У5-02, ТК-РД-СК(1)-Н1-01, ТК-РД-СК(1)-Н1-02, ТК-РД-СК(1)-Н2-01, ТК-РД-СК(1)-Н2-02. Область аттестации действительна для режимов сварки и типов сварки и типоразмеров свариваемых деталей и труб, соответствующих указанным в производственно-технологических картах (ПТД)			

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.





Организация: Общество с ограниченной ответственностью «Синергия»  
 Группа технических устройств: СК(1)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-5-05893

**Установленная область распространения производственной аттестации технологии**

«Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами металлургических строительных конструкций» Шифр: ТК-РД-СК(1), Дата утверждения: 13.07.2020 г.

Область распространения	
Параметры, характеризующие технологию	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами
Способ сварки	изготовление, монтаж, реконструкция
Характер выполняемых работ	1 (M01)
Группы и марки основных материалов	
Сварочные (наплавочные) материалы	электроды типа Э50А (УОНИ-13/55 и другие марки согласно ПТД)
Диапазон диаметров, мм	электроды типа Э50А (УОНИ-13/55 и другие марки согласно ПТД) и другие марки согласно ПТД)2U и другие марки согласно ПТД)
Диапазон толщин, мм	электроды типа Э50А (УОНИ-13/55 и другие марки согласно ПТД)
Тип шва	плоские детали
Тип соединения	свыше 3 до 12 включительно для привариваемой и основной деталей
Вид соединения	плоские детали
Угол разделки кромок	свыше 12 до 30 включительно для привариваемой и основной деталей
Положение при сварке (наплавке)	УШ
Наличие подогрева	Т; У
Наличие термообработки	ос (бп)
Вид покрытия электродов	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, РД 34.15.132-96, СП 53-101-98
Шифры производственных технологических карт, представленных на аттестацию	ТК-РД-СК(1)-Т6-01, ТК-РД-СК(1)-Т6-02, ТК-РД-СК(1)-Т7-01, ТК-РД-СК(1)-Т7-02, ТК-РД-СК(1)-У6-01, ТК-РД-СК(1)-У6-02, ТК-РД-СК(1)-У7-01, ТК-РД-СК(1)-У7-02. Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров свариваемых деталей и труб, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД)

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

Гончаров А.А.

