



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АЦСТ-12-07620

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

Организация: ООО "ПТС"
ИНН: 2304082908

(353380, Краснодарский край, м. р-н Крымский, г. п. Крымское, г. Крымск, ул. Алексенко, д. 18)

*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-12-07868 от 14.03.2025 г.

**Наименование и юридический адрес АЦСТ-12: ООО "НИИМонтаж", 350020, город
Краснодар, улица Красная, дом 155/2.**

Дата выдачи 20.03.2025 г.

Свидетельство действительно до 20.03.2029 г.

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

Выдал



Штоколов С.А.

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/>)





Группа технических устройств: СК(1)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-12-07620

Установленная область аттестации технологии сварки

Ручная дуговая сварка покрытыми электродами металлических строительных конструкций. Шифр: ТИ-РДС-СК1, Дата утверждения: 04.02.2025 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область аттестации технологии сварки			
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами			
Марки основных материалов	I (M01): углеродистые и низколегированные конструкционные стали перлитного класса с гарантированным минимальным пределом текучести не более 360 МПа			
Марки (типы) сварочных материалов	Покрываемые электроды марки УОНИ-13/55 и другие марки в соответствии с ПТД			
Тип шва	СШ	УШ	УШ	УШ
Тип соединения	С	У	Т	У
Вид соединения	ос (бп), дс (зк)	ос (бп); дс (бз)	ос (бп); дс (бз)	ос (бп); дс (бз)
Разделка кромок (угол)	>15°	б/р	б/р	б/р
Диапазон диаметров, мм	плоские детали	плоские детали	плоские детали	плоские детали
Диапазон толщин, мм	свыше 3,0 до 50,0 включительно	свыше 3,0 до 30,0 включительно + свыше 3,0 до 30,0 включительно	свыше 3,0 до 40,0 включительно + свыше 3,0 до 40,0 включительно	свыше 3,0 до 50,0 включительно + свыше 3,0 до 50,0 включительно
Положение при сварке	Н1, В1, Г, П1	Н1, В1, Н2, П2	Н1, В1, Н2, П2	Н1, В1, Н2, П2
Вид покрытия электродов	Б	Б	Б	Б
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Необходимость предварительной наплавки	без предварительной наплавки	без предварительной наплавки	без предварительной наплавки	без предварительной наплавки
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВДУЧ); А14 (АД)			
Шифры производственных технологических карт сварки	ОТК-РДС-СК1-С; ОТК-РДС-СК1-Т; ОТК-РДС-СК1-Н; ОТК-РДС-СК1-У. Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров сварных соединений, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД)			
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	СП 70.13330.2012, РД 34.15.132-96, СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019			

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

Штоколов С.А.

