



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АЦСТ-147-00697

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

Организация: **ООО "СФЕРА-СТРОЙ"**
ИНН: 7810469820

(191124, Г. САНКТ-ПЕТЕРБУРГ, ВН. ТЕР. Г. МУНИЦИПАЛЬНЫЙ ОКРУГ СМОЛЬНИНСКОЕ, ПР-КТ
СУВОРОВСКИЙ, Д. 65, ЛИТЕРА Б, ПОМЕЩ. 3-Н, ПОМЕЩ. 31)

*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 2 листах

Основание: Заключение № АЦСТ-147-00758 от 19.12.2025 г.

Наименование и юридический адрес АЦСТ-147: ООО АЦ "НАКС-Амур", 676462, Амурская
область, город Свободный, улица Чернышевского, дом 18.

Дата выдачи 15.01.2026 г.

Свидетельство действительно до 15.01.2030 г.

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

Выдал



Гевондян К.А.

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-147-00697

Установленная область аттестации технологии сварки

Технология ручной дуговой сварки металлических строительных конструкций Шифр: ТИ-РД-СК-1, Дата утверждения: 21.11.2025 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область аттестации технологии сварки	
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами	
Группы и марки основных материалов	I (M01)	
Сварочные (наплавочные) материалы	Электроды типа Э50А по ГОСТ 9467-75 (AWS A5.5: E7015-G) марки УОНИИ-13/55. Допускается применение других аттестованных сварочных материалов в соответствии с требованиями ПТД.	
Диапазон диаметров, мм	плоские детали	плоские детали
Диапазон толщин, мм	3,0	свыше 3,0 до 12,0 включительно
Тип шва	СШ	СШ
Тип соединения	С	С
Вид соединения	ос (бп)	ос (бп)
Угол разделки кромок	>15°	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Г; В1	Н1; Г; В1
Вид покрытия электродов	Б	Б
Наличие подогрева	без подогрева*	без подогрева*
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ)	
Шифры производственных технологических карт сварки	Альбом ТК. Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров деталей, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД).	
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	ГОСТ 23118-2019; СП 70.13330.2012; СП 53-101-98; РД 34.15.132-96	

* - Область аттестации распространяется на сварку с подогревом, назначаемым только в зависимости от температуры внешней среды при сварке или в целях удаления влаги с поверхности свариваемых деталей.
Примечания:

1. Область распространения действительна для ремонта сварного шва вида Р1 (ремонт стыковых швов без выборки или с частичной выборкой дефектного участка) или вида Р2 (ремонт стыковых швов с полной выборкой дефектного участка) по результатам неразрушающего контроля.
2. 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 Сайфутдинов А.А.

Выдал



Гевондян К.А.



Группа технических устройств: СК(1)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-147-00697

Установленная область аттестации технологии сварки

Технология ручной дуговой сварки металлических строительных конструкций Шифр: ТИ-РД-СК-1, Дата утверждения: 21.11.2025 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область аттестации технологии сварки				
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами				
Группы и марки основных материалов	1 (М01)				
Сварочные (наплавочные) материалы	Электроды типа Э50А по ГОСТ 9467-75 (AWS A5.5: E7015-G) марки УОНИИ-13/55. Допускается применение других аттестованных сварочных материалов в соответствии с требованиями ПТД.				
Диапазон диаметров, мм	плоские детали	плоские детали	плоские детали	плоские детали	плоские детали
Диапазон толщин, мм	3,0 + от 3,0 до 12,0 включительно	3,0 + от 3,0 до 12,0 включительно	свыше 3,0 до 12,0 включительно + от 3,0 до 12,0 включительно	свыше 3,0 до 12,0 включительно + от 3,0 до 12,0 включительно	свыше 3,0 до 12,0 включительно + свыше 3,0 до 12,0 включительно
Тип шва	УШ	УШ	УШ	УШ	УШ
Тип соединения	Т	Н; У	Т	Н; У	Т; У
Вид соединения	ос (бп); дс (бз)	ос (бп)	ос (бп); дс (бз)	ос (бп)	дс (зк)
Угол разделки кромок	б/р	б/р	б/р	б/р	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Н2; В1	Н1; Н2; В1	Н1; Н2; В1	Н1; Н2; В1	Н1; Н2; В1
Вид покрытия электродов	Б	Б	Б	Б	Б
Наличие подогрева	без подогрева*	без подогрева*	без подогрева*	без подогрева*	без подогрева*
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ)				
Шифры производственных технологических карт сварки	Альбом ТК. Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров деталей, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД).				
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	ГОСТ 23118-2019; СП 70.13330.2012; СП 53-101-98; РД 34.15.132-96				

* - Область аттестации распространяется на сварку с подогревом, назначаемым только в зависимости от температуры внешней среды при сварке или в целях удаления влаги с поверхности свариваемых деталей.
Примечания:

1. Область распространения действительна для исправления (ремонта) сварного шва вида Р3 (ремонт угловых швов без выборки или с частичной выборкой дефектного участка) или вида Р4 (ремонт угловых швов с полной выборкой дефектного участка) по результатам неразрушающего контроля.
2. 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 Сайфутдинов А.А.

Выдал

Гевондян К.А.





НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АЦСТ-147-00696

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

Организация: ООО "СФЕРА-СТРОЙ"
ИНН: 7810469820

(191124, Г. САНКТ-ПЕТЕРБУРГ, ВН. ТЕР. Г. МУНИЦИПАЛЬНЫЙ ОКРУГ СМОЛЬНИНСКОЕ, ПР-КТ
СУВОРОВСКИЙ, Д. 65, ЛИТЕРА Б, ПОМЕЩ. 3-Н, ПОМЕЩ. 31)

*Свидетельство действительно только для организации без учета филиалов
(обособленных подразделений).*

Вид аттестации: Первичная

Способы сварки: РД

Группы и технические устройства:

ОХНВП

16. Технологические трубопроводы и детали трубопроводов.

СК

3. Металлические трубопроводы.

Приложение: Область распространения на 2 листах

Основание: Заключение № АЦСТ-147-00759 от 19.12.2025 г.

**Наименование и юридический адрес АЦСТ-147: ООО АЦ "НАКС-Амур", 676462, Амурская
область, город Свободный, улица Чернышевского, дом 18.**

Дата выдачи 14.01.2026 г.

Свидетельство действительно до 14.01.2030 г.

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

Выдал



Гевондян К.А.

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: ОХНВП(16),СК(3)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-147-00696

Установленная область аттестации технологии сварки

Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами металлических трубопроводов и технологических трубопроводов при изготовлении, монтаже, ремонте и реконструкции
 Шифр: ТИ-РД-ОХНВП-16; ТИ-РД-СК-3, Дата утверждения: 20.06.2025 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область аттестации технологии сварки			
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами			
Группы и марки основных материалов	1 (М01)			
Сварочные (наплавочные) материалы	Электроды типа Э50А по ГОСТ 9467-75 (AWS A5.5: E7015-G) марки УОНИИ-13/55. Допускается применение других аттестованных сварочных материалов в соответствии с требованиями ПТД.			
Диапазон диаметров, мм	от 28,5 до 150,0 включительно	свыше 150,0 до 500,0 включительно	труба (деталь): от 28,5 до 150,0 включительно + основная труба: от 28,5 до 1420,0 включительно*	труба (деталь): свыше 150,0 до 500,0 включительно + основная труба: свыше 150,0 до 1420,0 включительно*
Диапазон толщин, мм	свыше 3,0 до 11,0 включительно	свыше 3,0 до 11,0 включительно	труба (деталь): свыше 3,0 до 12,0 включительно + основная труба: свыше 3,0 до 30,0 включительно	труба (деталь): свыше 3,0 до 12,0 включительно + основная труба: свыше 3,0 до 30,0 включительно
Тип шва	СШ	СШ	УШ	УШ
Тип соединения	С	С	У	У
Вид соединения	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)
Угол разделки кромок	>15°	>15°	>15°	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Г; В1	Н1; Г; В1	Н2; В1	Н2; В1
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
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ)			
Шифры производственных технологических карт сварки	Альбом ТК. Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров деталей, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД).			
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	ГОСТ 32569-2013; СП 75.13330.2011			

* - Для трубопроводов, работающих при номинальном давлении свыше 10 МПа (100 кгс/см²) отношение внутреннего диаметра штуцера (ответвления) к внутреннему диаметру основной трубы в сварных тройниках не должно превышать значения 0,7.

** - Область аттестации распространяется на сварку с подогревом, назначаемым только в зависимости от температуры внешней среды при сварке или в целях удаления влаги с поверхности свариваемых деталей.

Примечания:

1. Область распространения действительна для ремонта сварного шва вида Р1 (ремонт стыковых швов без выборки или с частичной выборкой дефектного участка) или вида Р2 (ремонт стыковых швов с полной выборкой дефектного участка) по результатам неразрушающего контроля.
2. Область распространения действительна для исправления (ремонта) сварного шва вида Р3 (ремонт угловых швов без выборки или с частичной выборкой дефектного участка) или вида Р4 (ремонт угловых швов с полной выборкой дефектного участка) по результатам неразрушающего контроля.
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 Сайфутдинов А.А.

Выдал

Гевондян К.А.





Группа технических устройств: ОХНВП(16),СК(3)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-147-00696

Установленная область аттестации технологии сварки

Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами металлических трубопроводов и технологических трубопроводов при изготовлении, монтаже, ремонте и реконструкции
Шифр: ТИ-РД-ОХНВП-16; ТИ-РД-СК-3, Дата утверждения: 20.06.2025 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область аттестации технологии сварки		
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами		
Группы и марки основных материалов	9 (М11)		
Сварочные (наплавочные) материалы	Электроды типа Е308L-16 по AWS А5.4 марки ОК 61.63. Допускается применение других аттестованных сварочных материалов в соответствии с требованиями ПТД.		
Диапазон диаметров, мм	от 28,5 до 150,0 включительно	свыше 150,0 до 500,0 включительно	труба (деталь): от 28,5 до 150,0 включительно + основная труба: от 28,5 до 1420,0 включительно*
Диапазон толщин, мм	свыше 3,0 до 11,0 включительно	свыше 3,0 до 11,0 включительно	труба (деталь): свыше 3,0 до 12,0 включительно + основная труба: свыше 3,0 до 30,0 включительно
Тип шва	СШ	СШ	УШ
Тип соединения	С	С	У
Вид соединения	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)
Угол разделки кромок	>15°	>15°	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Г; В1	Н1; Г; В1	Н2; В1
Вид покрытия электродов	Р	Р	Р
Наличие подогрева	без подогрева**	без подогрева**	без подогрева**
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ)		
Шифры производственных технологических карт сварки	Альбом ТК. Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров деталей, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД).		
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	ГОСТ 32569-2013; СП 75.13330.2011		

* - Для трубопроводов, работающих при номинальном давлении свыше 10 МПа (100 кгс/см2) отношение внутреннего диаметра штуцера (ответвления) к внутреннему диаметру основной трубы в сварных тройниках не должно превышать значения 0,7.
 ** - Область аттестации распространяется на сварку с подогревом, назначаемым только в зависимости от температуры внешней среды при сварке или в целях удаления влаги с поверхности свариваемых деталей.
 Примечания:

1. Область распространения действительна для ремонта сварного шва вида Р1 (ремонт стыковых швов без выборки или с частичной выборкой дефектного участка) или вида Р2 (ремонт стыковых швов с полной выборкой дефектного участка) по результатам неразрушающего контроля.
2. Область распространения действительна для исправления (ремонта) сварного шва вида Р3 (ремонт угловых швов без выборки или с частичной выборкой дефектного участка) по результатам неразрушающего контроля.
3. Область аттестации действительна для сварных соединений к которым не предъявляются требования по стойкости к межкристаллитной коррозии (МКК).
4. 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 Сайфутдинов А.А.

Выдал



Гевондян К.А.



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АЦСТ-147-00692

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

Организация: **ООО "СФЕРА-СТРОЙ"**
ИНН: 7810469820

(191124, Г. САНКТ-ПЕТЕРБУРГ, ВН. ТЕР. Г. МУНИЦИПАЛЬНЫЙ ОКРУГ СМОЛЬНИНСКОЕ, ПР-КТ
СУВОРОВСКИЙ, Д. 65, ЛИТЕРА Б, ПОМЕЩ. 3-Н, ПОМЕЩ. 31)

*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 5 листах

Основание: Заключение № АЦСТ-147-00760 от 19.12.2025 г.

Наименование и юридический адрес АЦСТ-147: ООО АЦ "НАКС-Амур", 676462, Амурская
область, город Свободный, улица Чернышевского, дом 18.

Дата выдачи 13.01.2026 г.

Свидетельство действительно до 13.01.2030 г.

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

Выдал



Гевондян К.А.

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(2)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-147-00692

Установленная область аттестации технологии сварки

Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами арматуры и закладных изделий из железобетонных конструкций Шифр: ТИ-РД-СК-2, Дата утверждения: 20.06.2025 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область аттестации технологии сварки		
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами		
Группы и марки основных материалов	29 (М07): А240	29 (М07): А400	29 (М07): А500С
Сварочные (наплавочные) материалы	Э50А		
Тип сварного соединения по ГОСТ 14098-2014	КЗ-Рп*	КЗ-Рп*	КЗ-Рп*
Диаметр стержней, мм	10 - 40	10 - 28	10 - 40
Толщина листового проката, мм	-	-	-
Положение при сварке (наплавке)	Н2; П2; В1	Н2; П2; В1	Н2; П2; В1
Вид покрытия электродов	Б	Б	Б
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ)		
Шифры производственных технологических карт сварки	WPS-SFST-CK2-006. Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров арматуры (деталей), соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД).		
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	ГОСТ 14098-2014; ГОСТ Р 57997-2017; СП 70.13330.2012; РТМ 393-94		

* - Соединения с ненормируемой прочностью.

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 Сайфутдинов А.А.

Выдал

Гевондян К.А.





Группа технических устройств: СК(2)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-147-00692

Установленная область аттестации технологии сварки

Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами арматуры и закладных изделий из железобетонных конструкций Шифр: ТИ-РД-СК-2, Дата утверждения: 20.06.2025 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область аттестации технологии сварки		
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами		
Группы и марки основных материалов	29 (М07): А240	29 (М07): А400	29 (М07): А500С
Сварочные (наплавочные) материалы	Э50А		
Тип сварного соединения по ГОСТ 14098-2014	С23-Рэ	С23-Рэ	С23-Рэ
Диаметр стержней, мм	10 - 25	10 - 25	10 - 25
Толщина листового проката, мм	-		
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Г; П1; В1	Н1; Г; П1; В1	Н1; Г; П1; В1
Вид покрытия электродов	Б	Б	Б
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ)		
Шифры производственных технологических карт сварки	WPS-SFST-CK2-003. Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров арматуры (деталей), соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД).		
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	ГОСТ 14098-2014; ГОСТ Р 57997-2017; СП 70.13330.2012; РТМ 393-94		

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 Сайфутдинов А.А.

Выдал

Гевондян К.А.



Группа технических устройств: СК(2)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-147-00692

Установленная область аттестации технологии сварки

Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами арматуры и закладных изделий из железобетонных конструкций Шифр: ТИ-РД-СК-2, Дата утверждения: 20.06.2025 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область аттестации технологии сварки		
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами		
Группы и марки основных материалов	29 (М07): А240	29 (М07): А400	29 (М07): А500С
Сварочные (наплавочные) материалы	Э50А		
Тип сварного соединения по ГОСТ 14098-2014	С21-Рн	С21-Рн	С21-Рн
Диаметр стержней, мм	10 - 40	10 - 40	10 - 40
Толщина листового проката, мм	-	-	-
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Г; П1; В1	Н1; Г; П1; В1	Н1; Г; П1; В1
Вид покрытия электродов	Б	Б	Б
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ)		
Шифры производственных технологических карт сварки	WPS-SFST-CK2-002. Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров арматуры (деталей), соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД).		
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	ГОСТ 14098-2014; ГОСТ Р 57997-2017; СП 70.13330.2012; РТМ 393-94		

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 Сайфутдинов А.А.

Выдал



Гевондян К.А.



Группа технических устройств: СК(2)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-147-00692

Установленная область аттестации технологии сварки

Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами арматуры и закладных изделий из железобетонных конструкций Шифр: ТИ-РД-СК-2, Дата утверждения: 20.06.2025 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область аттестации технологии сварки		
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами		
Группы и марки основных материалов	29 (M07): A240 + 1 (M01)	29 (M07): A400C + 1 (M01)	29 (M07): A500C + 1 (M01)
Сварочные (наплавочные) материалы	Э50А		
Тип сварного соединения по ГОСТ 14098-2014	Н1-Рш	Н1-Рш	Н1-Рш
Диаметр стержней, мм	10 - 32	10 - 32	10 - 32
Толщина листового проката, мм	≥4	≥4	≥5
Положение при сварке (наплавке)	Н2; П2; В1	Н2; П2; В1	Н2; П2; В1
Вид покрытия электродов	Б	Б	Б
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ)		
Шифры производственных технологических карт сварки	WPS-SFST-CK2-005. Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров арматуры (деталей), соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД).		
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	ГОСТ 14098-2014; ГОСТ Р 57997-2017; СП 70.13330.2012; РТМ 393-94		

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 Сайфутдинов А.А.



Гевондян К.А.



Группа технических устройств: СК(2)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-147-00692

Установленная область аттестации технологии сварки

Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами арматуры и закладных изделий из железобетонных конструкций Шифр: ТИ-РД-СК-2, Дата утверждения: 20.06.2025 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область аттестации технологии сварки		
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами		
Группы и марки основных материалов	29 (M07): A240 + 1 (M01)	29 (M07): A400C + 1 (M01)	29 (M07): A500C + 1 (M01)
Сварочные (наплавочные) материалы	Э50А		
Тип сварного соединения по ГОСТ 14098-2014	T12-Pз	T12-Pз	T12-Pз
Диаметр стержней, мм	8 - 40	8 - 40	10 - 40
Толщина листового проката, мм	≥6	≥6	≥8
Положение при сварке (наплавке)	H2	H2	H2
Вид покрытия электродов	Б	Б	Б
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ)		
Шифры производственных технологических карт сварки	WPS-SFST-CK2-004. Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров арматуры (деталей), соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД).		
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	ГОСТ 14098-2014; ГОСТ Р 57997-2017; СП 70.13330.2012; РТМ 393-94		

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 Сайфутдинов А.А.

Выдал



Гевондян К.А.



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АЦСТ-147-00689

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

Организация: ООО "СФЕРА-СТРОЙ"
ИНН: 7810469820

(191124, Г. САНКТ-ПЕТЕРБУРГ, ВН. ТЕР. Г. МУНИЦИПАЛЬНЫЙ ОКРУГ СМОЛЬНИНСКОЕ, ПР-КТ
СУВОРОВСКИЙ, Д. 65, ЛИТЕРА Б, ПОМЕЩ. 3-Н, ПОМЕЩ. 31)

*Свидетельство действительно только для организации без учета филиалов
(обособленных подразделений).*

Вид аттестации: Первичная

Способы сварки: НИ

Группы и технические устройства:

СК

4. Трубопроводы из полимерных материалов

Приложение: Область распространения на 1 листе

Основание: Заключение № АЦСТ-147-00713 от 12.12.2025 г.

**Наименование и юридический адрес АЦСТ-147: ООО АЦ "НАКС-Амур", 676462, Амурская
область, город Свободный, улица Чернышевского, дом 18.**

Дата выдачи 24.12.2025 г.

Свидетельство действительно до 24.12.2029 г.

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

Выдал



Гевондян К.А.

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(4)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-147-00689

Установленная область аттестации технологии сварки

Сварка нагретым инструментом трубопроводов внутренних и наружных сетей водоснабжения и канализации из напорных полиэтиленовых труб. Шифр: ТИ-НИ-СК-4, Дата утверждения: 20.06.2025 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область аттестации технологии сварки
Способ сварки	НИ - Сварка нагретым инструментом
Группы и марки основных материалов	30 (М61): ПЭ 100
Тип соединения (п)	СБ
Вид соединения (п)	Т+Т
Диапазон диаметров (п), мм	от 200,0 до 400,0 включительно
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	D4 (УНИ)
Шифры производственных технологических карт сварки	Альбом ТК. Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров труб, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД).
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	ТИ-НИ-СК-4

Примечания:

1. Область распространения аттестации для труб и деталей с SDR 6, SDR 7.4, SDR 9, SDR 11, SDR 13.6, SDR 17, SDR 21, SDR 26, SDR 33, SDR 41.
2. Область распространения действительна в объеме требований ТИ-НИ-СК4 «Сварка нагретым инструментом трубопроводов внутренних и наружных сетей водоснабжения и канализации из напорных полиэтиленовых труб».
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 Сайфутдинов А.А.

Выдал



М.П.

Гевондян К.А.