



ISO 9001:2015
BUREAU VERITAS
Certification



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АЦСТ-147-00630

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 1 листе

Основание: Заключение № АЦСТ-147-00706 от 17.09.2025 г.

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

Дата выдачи 19.09.2025 г.

Свидетельство действительно до 19.09.2029 г.

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



Выдан

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-147-00630

Установленная область аттестации технологии сварки

Технология ручной дуговой сварки металлических строительных конструкций. Шифр: ТИ-РД-СК-1, 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	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 ППД.				
Диапазон диаметров, мм	плоские детали свыше 12,0 до 30,0 включительно	плоские детали свыше 12,0 до 40,0 включительно	плоские детали свыше 12,0 до 30,0 включительно	плоские детали свыше 12,0 до 30,0 включительно + свыше 6,0 до 40,0 включительно	
Диапазон толщин, мм	СШ	УШ	УШ	УШ	УШ
Тип шва	С	Т; У	Т	У	Н
Тип соединения	ос (бп)	ос (бп); дс (бз)	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)
Вид соединения	> 15°	б/р	б/р	б/р	б/р
Угол разделки кромок	Н1; Г; В1	Н1; Н2; В1	Н1; Н2; В1	Н1; Н2; В1	Н1; Н2; В1
Положение при сварке (наплавке)	Б	Б	Б	Б	Б
Вид покрытия электродов	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	Альбом ТК. Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров деталей, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ППД).				
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. 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 производственных технологических картах.

Эксперт НАКС Казаченок С.С.

Выдан Гевондян К.А.

