



2012



**НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ**

# СВИДЕТЕЛЬСТВО

**№ АЦСТ-25-02487**

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

**Организация: ООО «Завод БМК ЭнергоЛидер»**

(620146, Свердловская область, г. Екатеринбург, ул. Расковой, 19, офис 3.2.)

**Вид аттестации: Первичная**

**Способы сварки: РД**

**Группы и технические устройства:**

**СК**

1. Металлические строительные конструкции.

**Приложение: Область распространения на 2 листах**

**Основание: Заключение № АЦСТ-25-02721 от 20.07.2017 г.**

**Место сварки КСС: Свердловская область, г. Сысерть, ул. Карла Либкнехта, д. 2а,  
производственный цех ООО «Завод БМК ЭнергоЛидер».**

**Наименование и юридический адрес АЦСТ-25: ООО "НАКС-Урал", 620041,  
Свердловская область, город Екатеринбург, улица Кислородная, дом 8Д.**

**Дата выдачи 26.07.2017 г.**

**Свидетельство действительно до 26.07.2021 г.**

**Президент НАКС**



**Н.П. Алёшин**



Система  
менеджмента  
ISO 9001:2008



www.tuv.com  
ID 9108636305



Организация: ООО «Завод БМК ЭнергоЛидер»  
Группа технических устройств: СК(1)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-25-02487

**Установленная область распространения производственной аттестации технологий**

Технологическая инструкция ручной дуговой сварки покрытыми электродами металлических конструкций. Шифр: ТИ-РД-01-СТС-2017, Дата утверждения: 17.03.2017 г.

Область распространения					
РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами					
Изготовление					
I					
Э50А, Э46* и другие согласно ППД					
Параметры, характеризующие технологию	плоские детали	плоские детали	плоские детали	от 89 до 1220 включительно	от 89 до 1220 включительно
Способ сварки					
Характер выполняемых работ					
Группы и марки основных материалов					
Сварочные (наплавочные) материалы					
Диапазон диаметров, мм	плоские детали	плоские детали	плоские детали		
Диапазон толщин, мм	от 3 до 40 включительно	привариваемая деталь: от 3 до 30 включительно (основная деталь: от 3 до 40 включительно)	привариваемая деталь: от 3 до 40 включительно (основная деталь: от 3 до 40 включительно)	от 5 до 20 включительно	от 5 до 20 включительно
Тип шва	СШ	УШ	УШ	СШ	УШ
Тип соединения	С	У; Т; Н	У; Т	С	Т**
Вид соединения	ос (бп); ос (сп); дс (зк)	ос (бп); дс (бз)	ос (бп); дс (зк)	ос (сп)	ос (бп)
Угол разделки кромок	>15°	б/р	>15°	>15°	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Г; В1; П1	Н1; Н2; В1; П2	Н1; Н2; В1; П2	Н1; Г; В1	Н2; В1
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 покрытия электродов	Б; Р	Б; Р	Б; Р	Б; Р	Б; Р
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	АЗ (ВД, ВДУЧ)				
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	ГОСТ 23118-2012, СП 53-101-98				
Шифры производственных технологических карт, представленных на аттестацию	СК-РД/ПТД/1, СК-РД/ПТД/2, СК-РД/ПТД/3, СК-РД/ПТД/4, СК-РД/ПТД/5, СК-РД/ПТД/6				

\* - для сварки углеродистых сталей.

\*\* - тавровое соединение труб с плоскими деталями толщиной от 5 мм до 40 мм включительно.

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: ООО «Завод БМК ЭнергоЛидер»  
Группа технических устройств: СК(1)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-25-02487

**Установленная область распространения производственной аттестации технологий**

Технологическая инструкция ручной дуговой сварки покрытыми электродами металлических конструкций. Шифр: ТИ-РД-01-СТС-2017, Дата утверждения: 17.03.2017 г.

Область распространения	
Параметры, характеризующие технологию	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами
Способ сварки	Монтаж, реконструкция
Характер выполняемых работ	1
Группы и марки основных материалов	Э50А, Э46* и другие согласно ППД
Сварочные (наплавочные) материалы	
Диапазон диаметров, мм	плоские детали
Диапазон толщин, мм	от 3 до 40 включительно привариваемая деталь: от 3 до 30 включительно (основная деталь: от 3 до 40 включительно)
Тип шва	СШ
Тип соединения	УШ
Вид соединения	У; Т; Н
Угол разделки кромок	ос (бп); ос (сп); дс (зк)
Положение при сварке (наплавке)	>15°
Наличие подогрева	Н1; Г; В1; П1 без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки
Вид покрытия электродов	Б; Р
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	АЗ (ВД, ВДУЧ)
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	СП 70.13330.2012 (СНиП 3.03.01-87)
Шифры производственных технологических карт, представленных на аттестацию	СК-РД/ПТД/1, СК-РД/ПТД/2, СК-РД/ПТД/3, СК-РД/ПТД/4, СК-РД/ПТД/5, СК-РД/ПТД/6

\* - для сварки углеродистых сталей.

\*\* - тавровое соединение труб с плоскими деталями толщиной от 5 мм до 40 мм включительно.

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 **Летов Е.А.**