



ISO 9001:2015
BUREAU VERITAS
Certification



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АЦСТ-56-02941

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

Организация: **ООО "ВИТЕХ"**

ИНН: 7801581423

(195197, г. Санкт-Петербург, МО Финляндский округ вн.тер.Г., Лабораторная ул., д. 12 лит. А, офис 10)

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

Вид аттестации: Первичная

Способы сварки: РД

Группы и технические устройства:
ПТО

1. Грузоподъемные краны.
7. Устройства грузозахватные.
8. Подъемники (вышки).
12. Строительные подъемники.
14. Металлические конструкции для подъемно-транспортного оборудования.

Приложение: Область распространения на 1 листе

Основание: Заключение № АЦСТ-56-03173 от 08.07.2022 г.

Место сварки КСС: Северо-Западный федеральный округ, г. Санкт-Петербург, ул. Комсомола, д. 1-3 лит. АМ, производственная база ООО "ВИТЕХ".

Наименование и юридический адрес АЦСТ-56: ООО "Северо-Западный аттестационный научно-технический центр "Энергомонтаж", 198184, город Санкт-Петербург, остров Канонерский, дом 28, литер А.

Дата выдачи 12.07.2022 г.

Свидетельство действительно до 12.07.2026 г.

Президент СРО Ассоциация «НАКС» Алёшин Н.П.

Выдал



Васильев А.Ю.

Свидетельство размещено на
сайте <http://naks.ru>, подписано
усиленной квалифицированной
ЭЦП (Сертификат: 028CB2A100
FFAD27BB409975BF7EA63E94,
Владелец сертификата:
СРО АССОЦИАЦИЯ "НАКС")
Проверить подлинность (подробнее <http://naks.ru/check/>)





Группа технических устройств: ПТО(1,7,8,12,14)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-56-02941

Установленная область аттестации технологии сварки

Технологическая инструкция. Сварка дуговая покрытыми электродами. Полуавтоматическая сварка в среде защитных газов. Сварные соединения из сталей перлитного классов.

Шифр: ТИ-01-ВИТЕХ-2018, Дата утверждения: 05.03.2018 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область аттестации технологии сварки		
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами		
Группы и марки основных материалов	Группа 1, марки согласно ПТД		
Сварочные (наплавочные) материалы	УОНИ 13/55 и другие марки, указанные в ПТД		
Диапазон диаметров, мм	плоские детали	плоские детали	плоские детали
Диапазон толщин, мм	свыше 3,0 до 40,0 включительно	свыше 3,0 до 40,0 включительно/ свыше 3,0 до 40,0 включительно	свыше 3,0 до 40,0 включительно/ свыше 3,0 до 40,0 включительно
Тип шва	СШ	УШ	УШ
Тип соединения	С	Т	У
Вид соединения	ос (бп), лс (зк)	ос (бп)	лс (зк)
Угол разделки кромок	>15°	>15°	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н1, Г, В1	Н1, Н2, В1	Н1, Н2, В1
Вид покрытия электродов	Б	Б	Б
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	№1 РД, ПТО, №2 РД, ПТО, №3 РД, ПТО, №4 РД, ПТО. Область аттестации действительна для режимов сварки, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД)		
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	РД 24.090.97-98; РД 36-62-00		

Примечание - Применение иных производственных технологических карт в рамках установленной области распространения аттестации возможно при условии, что режимы сварки не выйдут за пределы, указанные в представленных на аттестацию технологических картах.

Эксперт НАКС Кузнецов П.С.

Выдал

Васильев А.Ю.

