НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АЦСТ-135-02457

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

Организация: Общество с ограниченной ответственностью "Грузоподъем" (ООО "Грузоподъем")
ИНН: 1655165100

(420034, Республика Татарстан, г. о. город Казань, г. Казань, ул. Декабристов, д. 85Б, эт/пом./оф. 7/2/701)

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

Вид аттестации: Первичная
Способы сварки: МП
Группы и технические устройства:
ПТО
1. Грузоподъемные краны.
7. Устройства грузозахватные.
14. Металлические конструкции для подъемно-транспортного оборудования.

Приложение: Область распространения на 3 листах

Основание: Заключение № АЦСТ-135-02864 от 28.09.2026 г.
Наименование и юридический адрес АЦСТ-135: ООО "НАКС-Казань", 420012, Республика Татарстан, город Казань, улица Волкова, дом 79, помещение 1009.

Дата выдачи 07.10.2026 г. **Свидетельство действительно до 07.10.2030 г.**

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

Выдал Уварова С.Г.

М.П.

Свидетельство размещено на сайте http://naks.ru, подписано усиленной квалифицированной ЭЦП (Сертификат: 01F40A9D00EFAFFDA641E98D6053E02933, Владелец сертификата: СРО АССОЦИАЦИЯ "НАКС") Проверить подлинность (подробнее http://naks.ru/check)

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

Приложение к Свидетельству АЦСТ-135-02457

Установленная область аттестации технологии сварки

Технологическая инструкция на сварку кранов грузоподъемных и металлоконструкций из нержавеющих сталей при изготовлении. Шифр: ООО Грузоподъем ПТО-МП-ТИ-002, Дата утверждения: 16.01.2025 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область аттестации технологии сварки			
Способ сварки	МП - Механизированная сварка плавящимся электродом в среде активных газов и смесях			
Группы и марки основных материалов	9 (М11)			
Сварочные (наплавочные) материалы	Сварочная проволока Св-04Х19Н11М3*			
Состав и процентное содержание смеси защитных газов	82%аргон + 18%углекислый газ	82%аргон + 18%углекислый газ	82%аргон + 18%углекислый газ	82%аргон + 18%углекислый газ
Диапазон диаметров, мм	плоские детали	плоские детали	плоские детали	плоские детали
Диапазон толщин, мм	свыше 3,0 до 8,0 включительно	свыше 3,0 до 12,0 включительно	свыше 12,0 до 30,0 включительно	свыше 3,0 до 12,0 включительно + свыше 3,0 до 12,0 включительно
Тип шва	СШ	СШ	СШ	СШ
Тип соединения	С	С	С	С
Вид соединения	ос (бп)	ос (бп); дс (зк)	ос (бп); дс (зк)	ос (бп)
Угол разделки кромок	б/р	>15°	>15°	б/р**
Положение при сварке (наплавке)	Н1; В1	Н1; В1	Н1; В1	Н1; В1
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); А8 (ПДУ)			
Шифры производственных технологических карт сварки	ТК-С7 по ГОСТ 14771-76, ТК-С8 по ГОСТ 14771-76, ТК-С15 по ГОСТ 14771-76, ТК-С17 по ГОСТ 14771-76, ТК-С21 по ГОСТ 14771-76, ТК-С25, ТК-С28 по ГОСТ 14771-76, ТК-РМ. Область аттестации действительна для режимов сварки, соответствующих указанным в ПТД.			
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	ООО Грузоподъем ПТО-МП-ТИ-002			

* Область распространения допускает применение других аттестованных сварочных материалов в соответствии с требованиями ПТД для сварки 9 группы.
** Соединение с отбортовкой кромок.
Примечания:

1. Область распространения действительна для ремонта сварного шва по результатам неразрушающего контроля вида Р1 (ремонт стыковых швов и основного материала без выборки или с частичной выборкой дефектного участка), Р2 (ремонт стыковых швов и основного материала с полной выборкой дефектного участка) в процессе изготовления сварного соединения.
2. Область распространения аттестации действительна в рамках ООО Грузоподъем ПТО-МП-ТИ-002.
3. Область распространения указана для сварных соединений, к которым не предъявляются требования к стойкости против МКК и содержанию ферритной фазы.
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 Личак В.А.

Выдал Уварова С.Г.

М.П.

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

Приложение к Свидетельству АЦСТ-135-02457

Установленная область аттестации технологии сварки

Технологическая инструкция на сварку кранов грузоподъемных и металлоконструкций из нержавеющих сталей при изготовлении. Шифр: ООО Грузоподъем ПТО-МП-ТИ-002, Дата утверждения: 16.01.2025 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область аттестации технологии сварки				
Способ сварки	МП - Механизированная сварка плавящимся электродом в среде активных газов и смесях				
Группы и марки основных материалов	9 (М11)				
Сварочные (наплавочные) материалы	Сварочная проволока Св-04Х19Н11М3*				
Состав и процентное содержание смеси защитных газов	82%аргон + 18%углекислый газ	82%аргон + 18%углекислый газ	82%аргон + 18%углекислый газ	82%аргон + 18%углекислый газ	82%аргон + 18%углекислый газ
Диапазон диаметров, мм	плоские детали	плоские детали	плоские детали	плоские детали	плоские детали
Диапазон толщин, мм	свыше 3,0 до 12,0 включительно +свыше 3,0 до 12,0 включительно	свыше 3,0 до 12,0 включительно + свыше 3,0 до 30,0 включительно	свыше 12,0 до 30,0 включительно + свыше 12,0 до 30,0 включительно	свыше 3,0 до 12,0 включительно + свыше 3,0 до 30,0 включительно	свыше 12,0 до 30,0 включительно + свыше 12,0 до 30,0 включительно
Тип шва	УШ	УШ	УШ	УШ	УШ
Тип соединения	У	У	У	У	У
Вид соединения	ос (бп)	ос (бп); дс (бз)	ос (бп); дс (бз)	ос (бп); дс (зк)	ос (бп); дс (зк)
Угол разделки кромок	б/р**	б/р	б/р	ос (бп)	ос (бп)
Положение при сварке (наплавке)	Н2; В1	Н2; В1	Н2; В1	Н2; 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, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ); А8 (ПДУ)				
Шифры производственных технологических карт сварки	ТК-У1 по ГОСТ 23518-79, ТК-У2 по ГОСТ 14771-76, ТК-У4 по ГОСТ 14771-76, ТК-У4 по ГОСТ 23518-79, ТК-У5 по ГОСТ 14771-76, ТК-У5 по ГОСТ 23518-79, ТК-У6 по ГОСТ 14771-76, ТК-У6 по ГОСТ 23518-79, ТК-У7 по ГОСТ 14771-76, ТК-РМ. Область аттестации действительна для режимов сварки, соответствующих указанным в ПТД.				
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	ООО Грузоподъем ПТО-МП-ТИ-002				

* Область распространения допускает применение других аттестованных сварочных материалов в соответствии с требованиями ПТД для сварки 9 группы.
** Соединение с отбортовкой кромок.
Примечания:

1. Область распространения действительна для ремонта сварного шва по результатам неразрушающего контроля вида Р3 (ремонт угловых швов без выборки или с частичной выборкой дефектного участка) и Р4 (ремонт угловых швов с полной выборкой дефектного участка) в процессе изготовления сварного соединения.
2. Область распространения аттестации действительна в рамках ООО Грузоподъем ПТО-МП-ТИ-002.
3. Область распространения указана для сварных соединений, к которым не предъявляются требования к стойкости против МКК и содержанию ферритной фазы.
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 Личак В.А.

Выдал Уварова С.Г.

М.П.

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

Приложение к Свидетельству АЦСТ-135-02457

Установленная область аттестации технологии сварки

Технологическая инструкция на сварку кранов грузоподъемных и металлоконструкций из нержавеющих сталей при изготовлении. Шифр: ООО Грузоподъем ПТО-МП-ТИ-002, Дата утверждения: 16.01.2025 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область аттестации технологии сварки					
Способ сварки	МП - Механизированная сварка плавящимся электродом в среде активных газов и смесях					
Группы и марки основных материалов	9 (М11)					
Сварочные (наплавочные) материалы	Сварочная проволока Св-04Х19Н11М3*					
Состав и процентное содержание смеси защитных газов	82%аргон + 18%углекислый газ	82%аргон + 18%углекислый газ	82%аргон + 18%углекислый газ	82%аргон + 18%углекислый газ	82%аргон + 18%углекислый газ	82%аргон + 18%углекислый газ
Диапазон диаметров, мм	плоские детали	плоские детали	плоские детали	плоские детали	плоские детали	плоские детали
Диапазон толщин, мм	свыше 3,0 до 12,0 включительно + свыше 3,0 до 30,0 включительно	свыше 12,0 до 30,0 включительно + свыше 12,0 до 30,0 включительно	свыше 3,0 до 12,0 включительно + свыше 3,0 до 30,0 включительно	свыше 12,0 до 30,0 включительно + свыше 12,0 до 30,0 включительно	свыше 3,0 до 12,0 включительно + свыше 3,0 до 30,0 включительно	свыше 12,0 до 30,0 включительно + свыше 12,0 до 30,0 включительно
Тип шва	УШ	УШ	УШ	УШ	УШ	УШ
Тип соединения	Т	Т	Т	Т	Н	Н
Вид соединения	ос (бп); дс (бз)	ос (бп); дс (бз)	ос (бп); дс (бз); дс (зк)	ос (бп); дс (бз); дс (зк)	ос (бп); дс (бз)	ос (бп); дс (бз)
Угол разделки кромок	б/р	б/р	>15°	>15°	б/р	б/р
Положение при сварке (наплавке)	Н2; В1	Н2; В1	Н2; В1	Н2; В1	Н2; В1	Н2; В1
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ); А8 (ПДУ)					
Шифры производственных технологических карт сварки	ТК-Т1,Т3 по ГОСТ 14771-76, ТК-Т6 по ГОСТ 14771-76, ТК-Т7 по ГОСТ 14771-76, ТК-Т8 по ГОСТ 14771-76, ТК-Т9 по ГОСТ 14771-76, ТК-Н1,Н2 по ГОСТ 14771-76, ТК-Т1 по ГОСТ 23518-79, ТК-Т2 по ГОСТ 23518-79, ТК-Т4 по ГОСТ 23518-79, ТК-Т5 по ГОСТ 23518-79, ТК-Т6 по ГОСТ 23518-79, ТК-Т7 по ГОСТ 23518-79, ТК-Т8 по ГОСТ 23518-79, ТК-РМ. Область аттестации действительна для режимов сварки, соответствующих указанным в ПТД.					
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	ООО Грузоподъем ПТО-МП-ТИ-002					

* Область распространения допускает применение других аттестованных сварочных материалов в соответствии с требованиями ПТД для сварки 9 группы.

Примечания:

1. Область распространения действительна для ремонта сварного шва по результатам неразрушающего контроля вида Р3 (ремонт угловых швов без выборки или с частичной выборкой дефектного участка) и Р4 (ремонт угловых швов с полной выборкой дефектного участка) в процессе изготовления сварного соединения.
2. Область распространения аттестации действительна в рамках ООО Грузоподъем ПТО-МП-ТИ-002.
3. Область распространения указана для сварных соединений, к которым не предъявляются требования к стойкости против МКК и содержанию ферритной фазы.
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 Личак В.А.

Выдал Уварова С.Г.

М.П.