НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АЦСТ-135-02051

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

Организация: ООО "Грузоподъем"
ИНН: 1655165100

(420034, Республика Татарстан, 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 6 листах

Основание: Заключение № АЦСТ-135-02458 от 11.08.2025 г.
Наименование и юридический адрес АЦСТ-135: ООО "НАКС-Казань", 420012, Республика Татарстан, город Казань, улица Волкова, дом 79, помещение 1009.

Дата выдачи 12.08.2025 г. **Свидетельство действительно до 12.08.2029 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-135-02051

Установленная область аттестации технологии сварки

Технология механизированной сварки плавящимся электродом в среде активных газов и смесях грузоподъемных кранов и устройств грузозахватных для подъемно-транспортного оборудования. Шифр: ООО Грузоподъем ПТО-МП-ТИ-001, 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	1(М01)				
Сварочные (наплавочные) материалы	Сварочная проволока OK AristoRod 12.50 (по AWS A5.18 тип ER70S-6)*				
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 12,0 до 40,0 включительно	свыше 3,0 до 12,0 включительно	свыше 12,0 до 40,0 включительно
Тип шва	СШ	СШ	СШ	СШ	СШ
Тип соединения	С	С	С	С	С
Вид соединения	дс (бз)	ос (бп)	ос (бп)	дс (зк)	дс (зк)
Угол разделки кромок	б/р	>15°	>15°	>15°	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н1; В1; Г	Н1; В1; Г	Н1; В1; Г	Н1; В1; Г	Н1; В1; Г
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
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); А5 (ПДГ); А8 (ПДУ)				
Шифры производственных технологических карт сварки	МК ПТО-МП-ТК-С7, МК ПТО-МП-ТК-С8, МК ПТО-МП-ТК-С17, МК ПТО-МП-ТК-С15, МК ПТО-МП-ТК-С21, МК ПТО-МП-ТК-С25, МК ПТО-МП-ТК-РМ. Область аттестации действительна для режимов сварки, соответствующих указанным в ПТД.				
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	ТУ 28.22.14-015-87879481-2018				

* Область распространения допускает применение других аттестованных сварочных материалов в соответствии с требованиями ПТД.

Примечания:

1. Область распространения аттестации действительна в рамках ТУ 28.22.14-015-87879481-2018.
2. Область распространения аттестации действительна для организации без учета филиалов.
3. 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.
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 Уварова С.Г.

М.П.

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

Приложение к Свидетельству АЦСТ-135-02051

Установленная область аттестации технологии сварки

Технология механизированной сварки плавящимся электродом в среде активных газов и смесях грузоподъемных кранов и устройств грузозахватных для подъемно-транспортного оборудования. Шифр: ООО Грузоподъем ПТО-МП-ТИ-001, 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	1(М01)		
Сварочные (наплавочные) материалы	Сварочная проволока OK AristoRod 12.50 (по AWS A5.18 тип ER70S-6)*		
Диапазон диаметров, мм	плоские детали	плоские детали	плоские детали
Диапазон толщин, мм	свыше 3,0 до 12,0 включительно	свыше 3,0 до 12,0 включительно	свыше 12,0 до 30,0 включительно
Тип шва	УШ	УШ	УШ
Тип соединения	У	У	У
Вид соединения	ос (бп)**	ос (бп); дс (бз)	ос (бп); дс (бз)
Угол разделки кромок	б/р	б/р	б/р
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Н2; В1	Н1; Н2; В1	Н1; Н2; В1
Состав и процентное содержание смеси защитных газов	82% аргон +18% углекислый газ	82% аргон +18% углекислый газ	82% аргон +18% углекислый газ
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ); А5 (ПДГ); А8 (ПДУ)		
Шифры производственных технологических карт сварки	МК ПТО-МП-ТК-У2, МК ПТО-МП-ТК-У4, МК ПТО-МП-ТК-У5, МК ПТО-МП-ТК-У1, МК ПТО-МП-ТК-РМ. Область аттестации действительна для режимов сварки, соответствующих указанным в ПТД.		
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	ТУ 28.22.14-015-87879481-2018		

* Область распространения допускает применение других аттестованных сварочных материалов в соответствии с требованиями ПТД.

Примечания:

1. Область распространения аттестации действительна в рамках ТУ 28.22.14-015-87879481-2018.
2. Область распространения аттестации действительна для организации без учета филиалов.
3. 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.
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 Уварова С.Г.

М.П.

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

Приложение к Свидетельству АЦСТ-135-02051

Установленная область аттестации технологии сварки

Технология механизированной сварки плавящимся электродом в среде активных газов и смесях грузоподъемных кранов и устройств грузозахватных для подъемно-транспортного оборудования. Шифр: ООО Грузоподъем ПТО-МП-ТИ-001, 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	1(М01)					
Сварочные (наплавочные) материалы	Сварочная проволока OK AristoRod 12.50 (по AWS A5.18 тип ER70S-6)*					
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 12,0 до 40,0 включительно	свыше 3,0 до 12,0 включительно	свыше 12,0 до 40,0 включительно	свыше 3,0 до 12,0 включительно	свыше 12,0 до 40,0 включительно
Тип шва	УШ	УШ	УШ	УШ	УШ	УШ
Тип соединения	У	У	У	У	Т	Т
Вид соединения	ос (бп)	ос (бп)	дс (зк)	дс (зк)	ос (бп); дс (бз)	ос (бп); дс (бз)
Угол разделки кромок	>15°	>15°	>15°	>15°	б/р	б/р
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Н2; В1	Н1; Н2; В1	Н1; Н2; В1	Н1; Н2; В1	Н1; Н2; В1	Н1; Н2; В1
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
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); А5 (ПДГ); А8 (ПДУ)					
Шифры производственных технологических карт сварки	МК ПТО-МП-ТК-У6, МК ПТО-МП-ТК-У7, МК ПТО-МП-ТК-Т1,Т3, МК ПТО-МП-ТК-У4, МК ПТО-МП-ТК- У5, МК ПТО-МП-ТК-У6, МК ПТО-МП-ТК-Т1, МК ПТО-МП-ТК-Т2, МК ПТО-МП-ТК-Т5, МК ПТО-МП-ТК-Т6, МК ПТО-МП-ТК-РМ. Область аттестации действительна для режимов сварки, соответствующих указанным в ПТД.					
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	ТУ 28.22.14-015-87879481-2018					

* Область распространения допускает применение других аттестованных сварочных материалов в соответствии с требованиями ПТД.

Примечания:

1. Область распространения аттестации действительна в рамках ТУ 28.22.14-015-87879481-2018.
2. Область распространения аттестации действительна для организации без учета филиалов.
3. 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.
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 Уварова С.Г.

М.П.

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

Приложение к Свидетельству АЦСТ-135-02051

Установленная область аттестации технологии сварки

Технология механизированной сварки плавящимся электродом в среде активных газов и смесях грузоподъемных кранов и устройств грузозахватных для подъемно-транспортного оборудования. Шифр: ООО Грузоподъем ПТО-МП-ТИ-001, 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	1(М01)			
Сварочные (наплавочные) материалы	Сварочная проволока ОК AristoRod 12.50 (по AWS A5.18 тип ER70S-6)*			
Диапазон диаметров, мм	плоские детали	плоские детали	плоские детали	плоские детали
Диапазон толщин, мм	свыше 3,0 до 12,0 включительно	свыше 12,0 до 40,0 включительно	свыше 3,0 до 12,0 включительно	свыше 12,0 до 40,0 включительно
Тип шва	УШ	УШ	УШ	УШ
Тип соединения	Т	Т	Т	Т
Вид соединения	ос (бп)	ос (бп)	дс (зк)	дс (зк)
Угол разделки кромок	>15°	>15°	>15°	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Н2; В1	Н1; Н2; В1	Н1; Н2; В1	Н1; Н2; В1
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
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); А5 (ПДГ); А8 (ПДУ)			
Шифры производственных технологических карт сварки	МК ПТО-МП-ТК-Т6, МК ПТО-МП-ТК-Т7, МК ПТО-МП-ТК-Т8, МК ПТО-МП-ТК-Т9, МК ПТО-МП-ТК-Т4, МК ПТО-МП-ТК-Т7, МК ПТО-МП-ТК-Т8, МК ПТО-МП-ТК-РМ. Область аттестации действительна для режимов сварки, соответствующих указанным в ПТД.			
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	ТУ 28.22.14-015-87879481-2018			

* Область распространения допускает применение других аттестованных сварочных материалов в соответствии с требованиями ПТД.

Примечания:

1. Область распространения аттестации действительна в рамках ТУ 28.22.14-015-87879481-2018.
2. Область распространения аттестации действительна для организации без учета филиалов.
3. 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.
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 Уварова С.Г.

М.П.

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

Приложение к Свидетельству АЦСТ-135-02051

Установленная область аттестации технологии сварки

Технология механизированной сварки плавящимся электродом в среде активных газов и смесях грузоподъемных кранов и устройств грузозахватных для подъемно-транспортного оборудования. Шифр: ООО Грузоподъем ПТО-МП-ТИ-001, 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	1(М01)	
Сварочные (наплавочные) материалы	Сварочная проволока OK AristoRod 12.50 (по AWS A5.18 тип ER70S-6)*	
Диапазон диаметров, мм	плоские детали	плоские детали
Диапазон толщин, мм	свыше 3,0 до 12,0 включительно	свыше 12,0 до 40,0 включительно
Тип шва	УШ	УШ
Тип соединения	Н	Н
Вид соединения	ос (бп); дс (бз)	ос (бп); дс (бз)
Угол разделки кромок	б/р	б/р
Положение при сварке (наплавке)	Н2; В1	Н2; В1
Состав и процентное содержание смеси защитных газов	82% аргон +18% углекислый газ	82% аргон +18% углекислый газ
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ); А5 (ПДГ); А8 (ПДУ)	
Шифры производственных технологических карт сварки	МК ПТО-МП-ТК-Н1,Н2, МК ПТО-МП-ТК-РМ. Область аттестации действительна для режимов сварки, соответствующих указанным в ПТД.	
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	ТУ 28.22.14-015-87879481-2018	

* Область распространения допускает применение других аттестованных сварочных материалов в соответствии с требованиями ПТД.

Примечания:

1. Область распространения аттестации действительна в рамках ТУ 28.22.14-015-87879481-2018
2. Область распространения аттестации действительна для организации без учета филиалов
3. 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.
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 Уварова С.Г.

М.П.

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

Приложение к Свидетельству АЦСТ-135-02051

Установленная область аттестации технологии сварки

Технология механизированной сварки плавящимся электродом в среде активных газов и смесях грузоподъемных кранов и устройств грузозахватных для подъемно-транспортного оборудования. Шифр: ООО Грузоподъем ПТО-МП-ТИ-001, 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	1(М01)			
Сварочные (наплавочные) материалы	Сварочная проволока OK AristoRod 12.50 (по AWS A5.18 тип ER70S-6)*			
Диапазон диаметров, мм	свыше 150,0 до 500,0 включительно**	свыше 150,0 до 500,0 включительно**	свыше 500,0 до 1420,0 включительно**	свыше 500,0 до 1420,0 включительно**
Диапазон толщин, мм	свыше 3,0 до 12,0 включительно	свыше 12,0 до 20,0 включительно	от 4,0 до 12,0 включительно	свыше 12,0 до 20,0 включительно
Тип шва	СШ	СШ	СШ	СШ
Тип соединения	С	С	С	С
Вид соединения	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)
Угол разделки кромок	>15°	>15°	>15°	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н1; В1; Г	Н1; В1; Г	Н1; В1; Г	Н1; В1; Г
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
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); А5 (ПДГ); А8 (ПДУ)			
Шифры производственных технологических карт сварки	МК ПТО-МП-ТК-ТР-С17, МК ПТО-МП-ТК-РМ. Область аттестации действительна для режимов сварки, соответствующих указанным в ПТД.			
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	ТУ 28.22.14-015-87879481-2018			

* Область распространения допускает применение других аттестованных сварочных материалов в соответствии с требованиями ПТД.
** Трубы используются как элемент металлоконструкций.
Примечания:

1. Область распространения аттестации действительна в рамках ТУ 28.22.14-015-87879481-2018.
2. Область распространения аттестации действительна для организации без учета филиалов.
3. 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.
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 Уварова С.Г.

М.П.