



ISO 9001:2015
BUREAU VERITAS
Certification



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АЦСТ-56-02850

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

Организация: **Общество с ограниченной ответственностью
"Группа Фирм Профиль"**
ИНН: 7743588956

(125412, г. Москва, ул. Ангарская, д.26, к.3, ком.10, этаж 1, пом. IV)

Вид аттестации: Первичная
Способы сварки: МП
Группы и технические устройства:
СК

1. Металлические строительные конструкции.

Приложение: Область распространения на 2 листах

Основание: Заключение № АЦСТ-56-02901 от 18.03.2022 г.

Место сварки КСС: Северо-Западный федеральный округ, Ленинградская область, Ломоносовский р-н, д. Горбунки, Стрельнинское шоссе, д. 4, корпус 1, производственная база ООО "Профиль"

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 22.03.2022 г.

Свидетельство действительно до 22.03.2026 г.

Президент СРО Ассоциация «НАКС» Алёшин Н.П.

Свидетельство размещено на сайте <http://naks.ru>, подписано усиленной квалифицированной ЭЦП (Сертификат: 02B20AD40026AD33B0452F8D7981F60D89, Владелец сертификата: СРО АССОЦИАЦИЯ "НАКС")
Проверить подлинность (подробнее <http://naks.ru/check/>)

Выдал



Васильев А.Ю.





Установленная область аттестации технологии сварки

Технологическая инструкция по изготовлению свай-оболочек и трубошпунта из прямошовной электросварной трубы диаметром 325-1420 мм с толщиной стенки 8-30 мм Шифр: «Профиль» ТК-001-2021, Дата утверждения: 18.06.2021 г.

Область аттестации технологии сварки			
Параметры, характеризующие технологию	МП - Механизированная сварка плавящимся электродом в среде активных газов и смесях		
Способ сварки	Группа 1, марки согласно ППД		
Группы и марки основных материалов	Св-08Г2С и другие марки согласно ППД		
Сварочные (наплавочные) материалы	Св-08Г2С и другие марки согласно ППД		
Диапазон диаметров, мм	Св-08Г2С и другие марки согласно ППД		
Диапазон толщин, мм	плоские детали от 8,0 до 30,0 включительно/от 8,0 до 30,0 включительно	плоские детали от 8,0 до 30,0 включительно/от 8,0 до 30,0 включительно	плоские детали от 8,0 до 30,0 включительно/от 8,0 до 30,0 включительно
Тип шва	СШ	УШ	УШ
Тип соединения	С	У	Т; Н
Угол разделения кромок	ос (бп); дс (зк) >15°	ос (бп)	ос (бп); дс (бз)
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Г; В1	б/р	б/р
Состав и процентное содержание смеси защитных газов	100% CO2	Н1; Н2; В1 100% CO2	Н1; Н2; В1 100% CO2
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ); А8 (ПДУ)		
Шифры производственных технологических карт сварки	Н1 МП 8-12-Пл1, Н1 МП 12-30-Пл1, Н2 МП 8-12-Пл1, Н2 МП 12-30-Пл1, С17 МП 8-12-Пл1, С17 МП 12-30-Пл1, С21 МП 8-12-Пл1, С21 МП 12-30-Пл1, Т1 МП 8-12-Пл1, Т1 МП 12-30-Пл1, Т3 МП 8-12-Пл1, Т3 МП 12-30-Пл1, Т6 МП 8-12-Пл1, Т6 МП 12-30-Пл1, Т6 МП 8-12-Пл1, Т6 МП 12-30-Пл1, У4 МП 8-12-Пл1, У4 МП 12-30-Пл1, У6 МП 8-12-Пл1, У6 МП 12-30-Пл1. Область аттестации действительна для режимов сварки, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД)		
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	СП 70.13330.2012; ГОСТ 23118-2019; РД 34.15.132-96		

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 Гончаров А.А.

Выдал

Васильев А.Ю.





Установленная область аттестации технологии сварки

Технологическая инструкция по изготовлению свай-оболочек и трубошунта из прямошовной электросварной трубы диаметром 325-1420 мм с толщиной стенки 8-30 мм Шифр: «Профиль» ТК-001-2021, Дата утверждения: 18.06.2021 г.

Область аттестации технологии сварки	
Параметры, характеризующие технологию	МП - Механизированная сварка плавящимся электродом в среде активных газов и смесях
Способ сварки	Группа 1, марки согласно ППД
Группы и марки основных материалов	Св-08Г2С и другие марки согласно ППД
Сварочные (наплавочные) материалы	
Диапазон диаметров, мм	от 325,0 до 1420,0 включительно
Диапазон толщин, мм	от 10,0 до 30,0 включительно
Тип шва	СШ
Тип соединения	С
Вид соединения	ос (бп); дс (зк)
Угол разделки кромок	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Г; В1
Состав и процентное содержание смеси защитных газов	100% CO2
Наличие подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ); А8 (ШУ)
Шифры производственных технологических карт	С17 МП 150-500х10-12, С17 МП 150-500х12-30, С17 МП 500-1420х10-12, С17 МП 500-1420х12-30, С17 МП 920-1420х10-12, С17 МП 920-1420х12-30, Область аттестации
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	действительна для режимов сварки, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ППД) СП 70.13330.2012; ГОСТ 23118-2019; РД 34.15.132-96

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 Гончаров А.А.

Выдал

Васильев А.Ю.

