



ISO 9001:2015
BUREAU VERITAS
Certification



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АЦСТ-56-02851

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: АФ

Группы и технические устройства:

СК

1. Металлические строительные конструкции.

Приложение: Область распространения на 1 листе

Основание: Заключение № АЦСТ-56-02902 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 Шпфр: «Профиль» ТК-001-2021, Дата утверждения: 18.06.2021 г.

Область аттестации технологии сварки	
Параметры, характеризующие технологию	АФ - Автоматическая сварка под флюсом
Способ сварки	Группа 1, марки согласно ПТД
Группы и марки основных материалов	Сварочная проволока Св-08А и другие марки, указанные в ПТД, флюс АН-348А и другие марки, указанные в ПТД
Сварочные (наплавочные) материалы	плоские детали
Диапазон диаметров, мм	от 530,0 до 1420,0 включительно
Диапазон толщин, мм	от 8,0 до 30,0 включительно
Тип шва	СШ
Тип соединения	С
Вид соединения	ос (сп)
Угол разделки кромок	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н1
Тип флюса	К
Количество и вид плавящихся электродов	1 плавящийся электрод
Наличие подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ); А10 (АДФ)
Шифры производственных технологических карт сварки	Н1 АФ 8-12-Пл2, Н1 АФ 12-20-Пл2, Н2 АФ 8-12-Пл2, Н2 АФ 12-20-Пл2, Т1 АФ 8-12-Пл2, Т1 АФ 12-30-Пл2, Т3 АФ 8-12-Пл2, Т3 АФ 12-30-Пл2, С19 АФ 8-12-Пл1, С19 АФ 12-30-Пл1. Область аттестации действительна для режимов сварки и типов размеров металлоконструкций, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД)
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	ГОСТ 23118-2019; РД 34.15.132-96; СП 70.13330.2012

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.

