



ISO 9001:2015  
BUREAU VERITAS  
Certification



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

# СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АЦСТ-25-03793

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

Организация: **ООО «Строительная компания «БСУ»**  
ИНН: 6604027447

(623703, Свердловская область, г. Березовский, Березовский тракт, дом 5)

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

Вид аттестации: Первичная

Способы сварки: РД

Группы и технические устройства:

СК

2. Арматура, арматурные и закладные изделия железобетонных конструкций.

Приложение: Область распространения на 3 листах

Основание: Заключение № АЦСТ-25-04138 от 15.11.2022 г.

Наименование и юридический адрес АЦСТ-25: ООО "НАКС-Урал", 620041, город  
Екатеринбург, улица Кислородная, дом 8Д.

Дата выдачи 24.11.2022 г.

Свидетельство действительно до 24.11.2026 г.

Президент СРО Ассоциация «НАКС» Алёшин Н.П.

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/>)



Выдал



Сморodinский Я.Г.



## Приложение к Свидетельству АЦСТ-25-03793

## Установленная область аттестации технологии сварки

Инструкция по сварке и контролю качества сварных соединений арматуры, арматурных и закладных изделий железобетонных конструкций. Шифр: АСК.И-02-2022, Дата утверждения: 14.01.2022 г.

Область аттестации технологии сварки	
Параметры, характеризующие технологию	
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами
Группы и марки основных материалов	29 (А240)
Сварочные (наплавочные) материалы	Э42А, Э46А, Э50А и другие согласно ППД
Диапазон диаметров стержней, мм	от 10 до 40 включительно
Диапазон толщин пластин, мм	от 10 до 40 включительно
Тип сварного соединения по ГОСТ 14098-2014	С21-Рн
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Г; П1; В1
Вид покрытия электродов	Б
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ); А14 (АД)
Шифры производственных технологических карт сварки	АСК.И-02/С21-Рн, АСК.И-02/С23-Рэ
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	ГОСТ Р 57997-2017, ГОСТ 14098-2014, РТМ 393-94

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 Кузнецов П.С.

Выдал

Сморodinский Я.Г.





Приложение к Свидетельству АЦСТ-25-03793

Установленная область аттестации технологии сварки

Инструкция по сварке и контролю качества сварных соединений арматуры, арматурных и закладных изделий железобетонных конструкций. Шифр: АСК.И-02-2022, Дата утверждения: 14.01.2022 г.

Область аттестации технологии сварки	
Параметры, характеризующие технологию	
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами
Группы и марки основных материалов	29 (А240) 29 (А240) + 1
Сварочные (наплавочные) материалы	Э42А, Э46А, Э50А и другие согласно ППД Э50А и другие согласно ППД Э50А и другие согласно ППД Э50А и другие согласно ППД 29 (А500С) + 1 29 (А500С) + 1
Диапазон диаметров стержней, мм	от 10 до 40 включительно от 10 до 28 включительно от 8 до 40 включительно от 10 до 40 включительно от 8 до 40 включительно от 10 до 40 включительно
Диапазон толщин пластины, мм	-
Тип сварного соединения по ГОСТ 14098-2014	К3-Рп от 6
Положение при сварке (наплавке)	Н2, В1 Т12-Рз
Вид покрытия электродов	Н2, В1 Н2
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	Б Б
Шифры производственных технологических карт	А3 (ВД, ВДУЧ), А14 (АД)
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	Б Б
АСК.И-02/КЗ-Рп, АСК.И-02/Т12-Рз	
ГОСТ Р 57997-2017, ГОСТ 14098-2014, РТМ 393-94	

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 Кузнецов П.С.

Выдал

Сморodinский Я.Г.





## Приложение к Свидетельству АЦСТ-25-03793

## Установленная область аттестации технологии сварки

Инструкция по сварке и контролю качества сварных соединений арматуры, арматурных и закладных изделий железобетонных конструкций. Шифр: АСК.И-02-2022, Дата утверждения: 14.01.2022 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область аттестации технологии сварки	
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами	
Группы и марки основных материалов	29 (А240) + 1	29 (А400С) + 1
Сварочные (наплавочные) материалы	Э42А, Э46А, Э50А и другие согласно ППД	Э50А и другие согласно ППД
Диапазон диаметров стержней, мм	от 10 до 32 включительно	от 10 до 32 включительно
Диапазон толщин пластин, мм	от 4	от 4
Тип сварного соединения по ГОСТ 14098-2014	Н1-Рш	Н1-Рш
Положение при сварке (наплавке)	Н2; П2; В1	Н2; П2; В1
Вид покрытия электродов	Б	Б
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУч); А14 (АД)	
Шифры производственных технологических карт сварки	АСК.И-02/Н1-Рш	
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	ГОСТ Р 57997-2017, ГОСТ 14098-2014, РТМ 393-94	

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 Кузнецов П.С.

Выдал

Сморodinский Я.Г.





НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

# СВИДЕТЕЛЬСТВО

**№ АЦСТ-25-03792**

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

**Организация: ООО «Строительная компания «БСУ»  
ИНН: 6604027447**

(623703, Свердловская область, г. Березовский, Березовский тракт, дом 5)

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

**Вид аттестации: Первичная**

**Способы сварки: РД**

**Группы и технические устройства:**

**СК**

**1. Металлические строительные конструкции.**

**Приложение: Область распространения на 2 листах**

**Основание: Заключение № АЦСТ-25-04137 от 15.11.2022 г.**

**Наименование и юридический адрес АЦСТ-25: ООО "НАКС-Урал", 620041, город  
Екатеринбург, улица Кислородная, дом 8Д.**

**Дата выдачи 24.11.2022 г.**

**Свидетельство действительно до 24.11.2026 г.**

**Президент СРО Ассоциация «НАКС» Алёшин Н.П.**

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/>)



Выдал



Смородинский Я.Г.



Приложение к Свидетельству АЦСТ-25-03792

Установленная область аттестации технологии сварки

Инструкция по сварке и контролю качества сварных соединений металлических строительных конструкций. Шифр: МСК.И-01-2022, Дата утверждения: 14.01.2022 г.

Область аттестации технологии сварки				
РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами				
I				
Э50А, Э46* и другие согласно ППД				
Параметры, характеризующие технологию	плоские детали свыше 3 до 4 включительно	плоские детали свыше 3 до 5 включительно	плоские детали свыше 3 до 40 включительно	плоские детали привариваемая деталь: свыше 3 до 40 включительно (основная деталь: свыше 3 до 40 включительно)
Способ сварки	СШ	СШ	СШ	УШ
Группы и марки основных материалов	С	С	У; Г; Н	У; Т
Сварочные (наплавочные) материалы	ос (сп)	ос (зк)	ос (бп); ос (сп); ос (зк)	ос (бп); ос (зк)
Диапазон диаметров, мм	б/р	б/р	б/р	>15°
Диапазон толщин, мм	Н1; Г; П1; В1	Н1; Г; П1; В1	Н1; Г; П1; В1	Н1; Н2; П2; В1
Тип соединения	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева
Вид соединения	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Угол разделки кромок	Б; Р	Б; Р	Б; Р	Б; Р
Положение при сварке (наплавке)	А3 (ВД, ВДУЧ); А14 (АД)	А3 (ВД, ВДУЧ); А14 (АД)	А3 (ВД, ВДУЧ); А14 (АД)	А3 (ВД, ВДУЧ); А14 (АД)
Наличие подогрева	МСК.И-01/1, МСК.И-01/2, МСК.И-01/3, МСК.И-01/4, МСК.И-01/5	МСК.И-01/1, МСК.И-01/2, МСК.И-01/3, МСК.И-01/4, МСК.И-01/5	МСК.И-01/1, МСК.И-01/2, МСК.И-01/3, МСК.И-01/4, МСК.И-01/5	МСК.И-01/1, МСК.И-01/2, МСК.И-01/3, МСК.И-01/4, МСК.И-01/5
Наличие термообработки	ГОСТ 23118-2019, СП 53-101-98, СП 70.13330.2012 (СНиП 3.03.01-87)	ГОСТ 23118-2019, СП 53-101-98, СП 70.13330.2012 (СНиП 3.03.01-87)	ГОСТ 23118-2019, СП 53-101-98, СП 70.13330.2012 (СНиП 3.03.01-87)	ГОСТ 23118-2019, СП 53-101-98, СП 70.13330.2012 (СНиП 3.03.01-87)
Вид покрытия электродов				
Вид, тип (марка) сварочного оборудования				
Шифры производственных технологических карт сварки				
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений				

\* - для сварки углеродистых сталей.

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

Сморodinский Я.Г.





## Приложение к Свидетельству АЦСТ-25-03792

## Установленная область аттестации технологии сварки

Инструкция по сварке и контролю качества сварных соединений металлических строительных конструкций. Шифр: МСК.И-01-2022, Дата утверждения: 14.01.2022 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область аттестации технологии сварки
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами
Группы и марки основных материалов	1
Сварочные (наплавочные) материалы	
Диапазон диаметров, мм	Э50А, Э46* и другие согласно ППД
Диапазон толщин, мм	свыше 25 до 500 включительно
Тип шва	свыше 3 до 12 включительно
Тип соединения	СШ
Вид соединения	С
Угол разделки кромок	ос (бп); ос (сп)**
Положение при сварке (наплавке)	>15°
Наличие подогрева	Н1; Г; В1
Наличие термообработки	без подогрева
Вид покрытия электродов	без термообработки
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	Б; Р
Шифры производственных технологических карт сварки	А3 (ВД, ВДУЧ); А14 (АД) МСК.И-01/6, МСК.И-01/7
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	ГОСТ 23118-2019, СП 53-101-98, СП 70.13330.2012 (СНИП 3.03.01-87)

\* - для сварки углеродистых сталей.

\*\* - при изготовлении металлоконструкций по ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98 стыковые соединения труб выполняются односторонним швом на остающемся подкладном кольце.

\*\*\* - тавровое соединение труб с плоскими деталями толщиной свыше 3 до 40 мм включительно.

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 Кузнецов П.С.

Выдал

Сморodinский Я.Г.

