



ISO 9001:2015  
BUREAU VERITAS  
Certification



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

# СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АЦСТ-100-02246

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

Организация: **ООО «БМУ ГЭМ»**  
ИНН: 3823008280

(664009, Иркутская область, город Иркутск, улица Дорожная, дом 1, кабинет 23)

Вид аттестации: Первичная  
Способы сварки: МАДП  
Группы и технические устройства:  
МО

3. Технические устройства для производства черных и цветных металлов и сплавов на их основе.

Приложение: Область распространения на 3 листах  
Свидетельство действительно без учета филиалов.

Основание: Заключение № АЦСТ-100-02393 от 07.06.2021 г.

Место сварки КСС: Иркутская область, г.Братск, Промплощадка БЛПК, Производственная база ООО «БМУ Гидроэлектромонтаж».

Наименование и юридический адрес АЦСТ-100: ООО "Головной аттестационный центр Восточно-Сибирского региона", 664075, город Иркутск, улица Байкальская, дом 202/12.



Дата выдачи: 19.07.2021 г.

Свидетельство действительно до 19.07.2025 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

Нестеренко Н.А.

М.П.





Группа технических устройств: МО(3)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-100-02246

Установленная область распространения аттестованной технологии

Механизированная аргонодуговая сварка плавящимся электродом металлических шин, электромотажных изделий и других конструкций из алюминия и его сплавов Шифр: МАДП МО п.3, Дата утверждения: 21.12.2020 г.

Область распространения	
Параметры, характеризующие технологию	Область распространения
Способ сварки	МАДП - Механизированная аргонодуговая сварка плавящимся электродом
Характер выполняемых работ	мотаж, ремонт, изготовление, реконструкция
Группы и марки основных материалов	12 (А5)
Сварочные (наплавочные) материалы	СвА5, аргон
Состав и процентное содержание смеси защитных газов	100% аргон
Диапазон диаметров, мм	25 < Dн ≤ 500
Диапазон толщин, мм	6 < Sн ≤ 12
Тип шва	СШ
Тип соединения	С
Вид соединения	ос (бп)
Угол разделки кромок	б/р
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Г
Наличие подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ); А8 (ПДУ)
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	№И1.10-07, Инструкция по сварке цветных металлов в электромотажном производстве, М.2007 г.
Шифры производственных технологических карт, представленных на аттестацию	МАДП-12-22СОО/С2, МАДП-12-43СОО/С8, МАДП-12-32СОО/С8, МАДП-12-22УОО/У6, МАДП-12-32УОО/У6, МАДП-12-43УОО/У6

Примечания:

1. Область распространения указана для организации без участия филиалов в объеме «Инструкции по сварке цветных металлов в электромотажном производстве, №И1.10-07, М.2007 г.».
2. 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.



*(Handwritten signature)*

Нестеренко Н.А.

М.П.



**Установленная область распространения аттестованной технологии**

Механизированная аргонодуговая сварка плавящимся электродом металлических шин, электромотажных изделий и других конструкций из алюминия и его сплавов Шифр: МАДП МО п.3, Дата утверждения: 21.12.2020 г.

Область распространения	
Параметры, характеризующие технологию	Область распространения
Способ сварки	МАДП - Механизированная аргонодуговая сварка плавящимся электродом
Характер выполняемых работ	мотаж, ремонт, изготовление, реконструкция
Группы и марки основных материалов	12 (А5)
Сварочные (наплавочные) материалы	СвА5, аргон
Состав и процентное содержание смеси защитных газов	100% аргон
Диапазон диаметров, мм	лист
Диапазон толщин, мм	12 < S <sub>н</sub> ≤ 30
Тип шва	СЩ
Тип соединения	С
Вид соединения	ос (бп)
Угол разделки кромок	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Г; В1
Наличие подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ); А7 (ПДУ); А8 (ПДУ)
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	№ИП.10-07, Инструкция по сварке цветных металлов в электромотажном производстве, М.2007 г.
Шифры производственных технологических карт, представленных на аттестацию	МАДП-12-02СОО/С17, МАДП-12-03СОО/С15, МАДП-12-03СОО/С16, МАДП-12-02УОО/У6, МАДП-12-03УОО/У6

Примечания:

1. Область распространения указана для организации без участия филиалов в объеме «Инструкции по сварке цветных металлов в электромотажном производстве, №ИП.10-07, М.2007 г.».
2. 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.**



**Нестеренко Н.А.**

М.П.





**Установленная область распространения аттестованной технологии**

Механизированная аргонодуговая сварка плавящимся электродом металлических шин, электромонтажных изделий и других конструкций из алюминия и его сплавов Шифр: МАДП МО п.3, Дата утверждения: 21.12.2020 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения	
Способ сварки	МАДП - Механизированная аргонодуговая сварка плавящимся электродом	
Характер выполняемых работ	монтаж, ремонт, изготовление, реконструкция	
Группы и марки основных материалов	12 (А5)	
Сварочные (наплавочные) материалы	СвА5, аргон	
Состав и процентное содержание смеси защитных газов	100% аргон	100% аргон
Диапазон диаметров, мм	лист	лист
Диапазон толщин, мм	12 < S <sub>н</sub> ≤ 35 + 12 < S <sub>н</sub> ≤ 35	32 < S <sub>н</sub> ≤ 40 + 32 < S <sub>н</sub> ≤ 40
Тип шва	УШ	УШ
Тип соединения	У	У
Вид соединения	дс (зк)	дс (зк)
Угол разделки кромок	> 15°	> 15°
Положение при сварке (наплавке)	Н2	Н2
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ); А7 (ПДИ); А8 (ПДУ)	
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	№ИП.10-07, Инструкция по сварке цветных металлов в электромонтажном производстве, М.2007 г.	
Шифры производственных технологических карт, представленных на аттестацию	МАДП-12-03УООУ/8, МАДП-12-03УООУ/13	

Примечания:

1. Область распространения указана для организации без участия филиалов в объёме «Инструкции по сварке цветных металлов в электромонтажном производстве, №ИП.10-07, М.2007 г.».
2. 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.



Нестеренко Н.А.

М.П.