



САМОРЕГУЛИРУЕМАЯ ОРГАНИЗАЦИЯ  
НЕКОММЕРЧЕСКОЕ ПАРТНЕРСТВО  
**«Национальное Агентство Контроля Сварки»**

Зарегистрировано Федеральной службой государственной регистрации, кадастра и картографии (Росреестр)  
в государственном реестре саморегулируемых организаций 16 февраля 2010 года за № 0038

16 октября 2011 года за № 0212

# СВИДЕТЕЛЬСТВО

## О ДОПУСКЕ

к осуществлению деятельности по аттестации сварщиков и специалистов  
сварочного производства

### ЗУР-ЗАЦ

Выдано: Обществу с ограниченной ответственностью «Пермский  
аттестационный центр»

ИНН: 5906059980      ОГРН: 1045901010748

Юридический адрес:

614077, город Пермь, бульвар Гагарина, дом 54А

Область деятельности:

1. Уровни профессиональной подготовки: I, II, III
2. Группы технических устройств опасных производственных объектов:  
ПТО, КО, ГО, НГДО, МО, ГДО, ОХНВП, СК
3. Способы сварки (наплавки): АПГ, Г, ЗН, МАДП, МП, МПГ, МПС, НИ,  
ПАК, РАД, РАДН, РД, РДН, Т
4. Виды производственной деятельности специалистов сварочного  
производства:

- руководство и технический контроль за проведением сварочных работ, включая работы по  
технической подготовке производства сварочных работ, разработку производственно -  
технологической и нормативной документации.

Приложение: Условия действия.

Дата выдачи: 12.01.2015 г.

Действительно до: 12.01.2018 г.

Свидетельство подлежит возврату при выходе (исключении) из членов НП «НАКС»



Президент НАКС



Н.П. Алёшин

## Перечень групп технических устройств

ГДО	- Горнодобывающее оборудование
ГО	- Газовое оборудование
КО	- Котельное оборудование
КСМ	- Конструкции стальных мостов
МО	- Металлургическое оборудование
НГДО	- Нефтегазодобывающее оборудование
ОТОГ	- Оборудование для транспортировки опасных грузов
ОХНВП	- Оборудование химических, нефтехимических, нефтеперерабатывающих и взрывопожароопасных производств
ПТО	- Подъемно-транспортное оборудование
СК	- Строительные конструкции

## Виды сварочных материалов

Гг	- Газы горючие
Гз	- Газы защитные
Пм	- Порошковые материалы
Пп	- Проволока порошковая и ленты порошковые
Пр	- Припой
Пс	- Проволока сварочная сплошного сечения
Тм	- Термитные материалы
Ф	- Флюсы сварочные
Эн	- Электроды неплавящиеся для дуговой сварки
Эп	- Электроды плавящиеся для дуговой сварки

## Шифры сварочного оборудования

A	- Оборудование для дуговой сварки
B	- Оборудование для газовой сварки
C	- Оборудование для контактной сварки
D	- Оборудование для сварки полимерных материалов
E	- Оборудование для высокочастотной и индукционной сварки (наплавки)
F	- Оборудование для электрошлаковой сварки (наплавки)
G	- Оборудование для плазменной сварки (наплавки)
H	- Оборудование для пайки
K	- Оборудование для прессовых и термопрессовых видов сварки
L	- Оборудование для сварки (наплавки) высококонцентрированными источниками нагрева

## Способы сварки (наплавки)

ААД	- Автоматическая аргонодуговая сварка неплавящимся электродом
ААДН	- Автоматическая аргонодуговая наплавка неплавящимся электродом
ААДП	- Автоматическая аргонодуговая сварка плавящимся электродом
ААДПН	- Автоматическая аргонодуговая наплавка плавящимся электродом
АЛСН	- Автоматическая наплавка самозащитной порошковой лентой
АПГ	- Автоматическая сварка плавящимся электродом в среде активных газов и смесей
АПГН	- Автоматическая наплавка плавящимся электродом в среде активных газов и смесей
АПИ	- Автоматическая сварка порошковой проволокой в среде инертных газов и смесей
АПИН	- Автоматическая наплавка порошковой проволокой в среде инертных газов и смесей
АППГ	- Автоматическая сварка порошковой проволокой в среде активных газов и смесей
АППГН	- Автоматическая наплавка порошковой проволокой в среде активных газов и смесей
АПС	- Автоматическая сварка самозащитной порошковой проволокой <sup>1</sup>
АПСН	- Автоматическая наплавка самозащитной порошковой проволокой
АФ	- Автоматическая сварка под флюсом <sup>2</sup>
АФДС	- Автоматическая дуговая приварка под флюсом шпилек (стержней)
АФЛН	- Автоматическая наплавка ленточным электродом под флюсом

АФПН	- Автоматическая наплавка проволочным электродом под флюсом
ВЧС	- Высокочастотная сварка
Г	- Газовая сварка
ГН	- Газовая наплавка
ЗН	- Сварка с закладными нагревателями (полимерных материалов)
ИН	- Наплавка с индукционным нагревом
К	- Кузнечная сварка
КСО	- Контактная стыковая сварка оплавлением
КСС	- Контактная стыковая сварка сопротивлением
КТС	- Контактно-точечная сварка
КШС	- Контактная шовная сварка
Л	- Лазерная сварка
МАДП	- Механизированная аргонодуговая сварка плавящимся электродом
МАДПН	- Механизированная аргонодуговая наплавка плавящимся электродом
МДС	- Механизированная дуговая приварка шпилек (стержней)
МКС	- Механизированная контактная приварка шпилек (стержней)
МЛСН	- Механизированная наплавка самозащитной порошковой лентой
МП	- Механизированная сварка плавящимся электродом в среде активных газов и смесей
МПГ	- Механизированная сварка порошковой проволокой в среде активных газов и смесей
МПГН	- Механизированная наплавка порошковой проволокой в среде активных газов и смесей
МПИ	- Механизированная сварка порошковой проволокой в среде инертных газов и смесей
МПИН	- Механизированная наплавка порошковой проволокой в среде инертных газов и смесей
МПН	- Механизированная наплавка плавящимся электродом в среде активных газов и смесей
МПС	- Механизированная сварка самозащитной порошковой проволокой <sup>3</sup>
МПСН	- Механизированная наплавка самозащитной порошковой проволокой
МСОД	- Механизированная сварка открытой дугой легированной проволокой
МФ	- Механизированная сварка под флюсом <sup>3</sup>
НГ	- Сварка нагретым газом (полимерных материалов)
НИ	- Сварка нагретым инструментом (полимерных материалов)
П	- Плазменная сварка
ПАК	- Пайка
ПНП	- Плазменная наплавка порошком
ППН	- Плазменная наплавка проволокой сплошного сечения
РАД	- Ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом
РАДН	- Ручная аргонодуговая наплавка
РД	- Ручная дуговая сварка покрытыми электродами <sup>3</sup>
РДН	- Ручная дуговая наплавка покрытыми электродами
СТ	- Сварка трением
Т	- Термитная сварка
Э	- Экструзионная сварка (полимерных материалов)
ЭЛ	- Электронно-лучевая сварка
ЭШ	- Электрошлаковая сварка

<sup>1</sup> В том числе следующий технологический вариант:

- вертикальная с принудительным формированием шва.

<sup>2</sup> В том числе следующие технологические варианты:

- однодуговая на съемной подкладке;

- однодуговая на флюсовой подушке;

- двухдуговая на флюсовой подушке;

- двухдуговая двухшовная;

- однодуговая с металлохимической присадкой;

- однодуговая на съемной подкладке с металлохимической присадкой;

- однодуговая на флюсовой подушке с металлохимической присадкой;

- вертикальная с принудительным формированием шва.

<sup>3</sup> В том числе ванным способом.