



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№АЦСТ-52-00372

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

Организация: ООО "Промпроектстрой-Север"

(169304, Республика Коми, г. Ухта, ул. Моторная, д. 11, стр. 11)

Вид аттестации: Первичная

Способы сварки: РД

Группы и технические устройства:

СК

1. Металлические строительные конструкции.

Приложение: Область распространения на 2 листах

Основание: Заключение № АЦСТ-52-00420 от 15.05.2012 г.

**Наименование и юридический адрес АЦСТ-52: ЗАО "Аттестационный центр
Национального комитета по сварочному производству России по Республике Коми",
167026, Республика Коми, город Сыктывкар, Ухтинское шоссе, дом 52/20.**

Дата выдачи 09.06.2012 г.

Свидетельство действительно до 09.06.2016 г.



Президент НАКС



Н.П. Алёшин

Группа технических устройств: СК(1)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-52-00372

Установленная область распространения производства аттестации технологий

Технология ручной дуговой сварки несущих и ограждающих конструкций из углеродистых и низколегированных сталей. (ТРС.СК.М01) Утверждена 01.03.2012 г.

Область распространения	
Параметры, характеризующие технологию	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами
Способ сварки	Изготовление, монтаж и ремонт
Характер выполняемых работ	
Группы и марки основных материалов	Группа 1, марки согласно НД
Сварочные (наплавочные) материалы	Э50А
Диапазон диаметров, мм	плоские детали
Диапазон толщин, мм	свыше 3,0 до 12,0 включительно
Тип шва	УШ
Тип соединения	Т; У
Вид соединения	ос (бп); дс (зк)
Угол разделки кромок	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Г; П1; В1
Наличие подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки
Вид покрытия электродов	Б
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ); А14 (АД)
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	РД 34.15.132-96; СНиП 3.03.01-87
Шифры заявленных технологий, соответствующих данной области распространения	ТРС.СК.М01 (Область аттестации действительна для режимов сварки, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД)



Группа технических устройств: СК(1)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-52-00372

Установленная область распространения производственной аттестации технологии

Технология ручной дуговой сварки несущих и ограждающих конструкций из углеродистых и низколегированных сталей. (ТРС.СК.М01) Утверждена 01.03.2012 г.

		Область распространения			
		РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами			
		Изготовление, монтаж и ремонт			
Параметры, характеризующие технологию	Способ сварки	Группа 1, марки согласно НД	Группа 1, марки согласно НД	Группа 1, марки согласно НД	Группа 1, марки согласно НД
Характер выполняемых работ					
Группы и марки основных материалов		Э50А	Э50А	Э50А	Э50А
Сварочные (наплавочные) материалы		от 2,5,0 до 150,0 включительно	от 150,0 до 500,0 включительно	от 25,0 до 150,0 включительно	от 150,0 до 325,0 включительно
Диапазон диаметров, мм		свыше 3,0 до 12,0 включительно	свыше 3,0 до 12,0 включительно	свыше 4,0 до 12,0 включительно	свыше 4,0 до 12,0 включительно
Диапазон толщин, мм		СШ	СШ	УШ	УШ
Тип шва		С	С	У	У
Тип соединения		ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)
Вид соединения		>15°	>15°	>15°	>15°
Угол разделки кромок		Н1; Г; В1; Н45	Н1; Г; В1; Н45	Н2; П2; В1; Н45	Н2; П2; В1; Н45
Положение при сварке (наплавке)		без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие подогрева		без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Наличие термообработки		Б	Б	Б	Б
Вид покрытия электродов		А3 (ВД, ВДУЧ); А14 (АД)			
Вид, тип (марка) сварочного оборудования		РД 34.15.132-96; СНИП 3.03.01-87			
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД					
Шифры заявленных технологий, соответствующих данной области распространения		ТРС.СК.М01 (Область аттестации действительна для режимов сварки, соответствующих указанным в производственных технологических картах (НД) технологических карт)			



Технический директор НАКС

Чупрак А.И.