



2012



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АЦСТ-52-00843

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

**Организация: ООО "Промпроектстрой-Север"
ИНН: 1102061389**

(123423, г. Москва, СЗАО, ул. Народного ополчения, д. 34, стр. 2, офис 204)

Вид аттестации: Первичная

Способы сварки: РД

Группы и технические устройства:

СК

1. Металлические строительные конструкции.

Приложение: Область распространения на 2 листах

Основание: Заключение № АЦСТ-52-00946 от 09.07.2020 г.

**Место сварки КСС: Республика Коми, г. Ухта, ул. Моторная, д. 3, Производственная база
ООО «Промпроектстрой-Север», Цех изготовления металлических конструкций.**

**Наименование и юридический адрес АЦСТ-52: АО "НАКС-Коми", 167026, Республика
Коми, город Сыктывкар, Ухтинское шоссе, дом 52/24.**

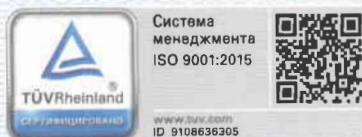
Дата выдачи 09.07.2020 г.

Свидетельство действительно до 09.07.2024 г.

Президент НАКС



Н.П. Алёшин



Организация: ООО "Промпроектстрой-Север"
Группа технических устройств: СК(1)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-52-00843

Установленная область распространения производственной аттестации технологии

Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами при изготовлении и монтаже строительных металлических конструкций. Шифр: ТРДС.СК.М01,
Дата утверждения: 01.06.2020 г.

Область распространения	
Параметры, характеризующие технологию	
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами
Характер выполняемых работ	Изготовление и монтаж
Группы и марки основных материалов	Группа 1, марки согласно ПТД
Сварочные (наплавочные) материалы	Э42А (УОНИ 13/45 и другие согласно ПТД), Э46 (ОЗС-12, МР-3 и другие согласно ПТД), Э50А (УОНИ 13/55 и другие согласно ПТД)
Диапазон диаметров, мм	плоские детали
Диапазон толщин, мм	плоские детали свыше 3,0 до 20,0 включительно/от 8,0 до 20,0 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; Р
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ); А4 (УДГ); А14 (АД)
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	РД 34.15.132-96; СП 70.13330.2012
Шифры производственных технологических карт, представленных на аттестацию	ТРДС.СК.М01/С; ТРДС.СК.М01/У; ТРДС.СК.М01/Г; ТРДС.СК.М01/Н

Примечания:

1. Электроды типов Э42А, Э46 применяются для сварки углеродистых сталей.
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.



Организация: ООО "Промпроектстрой-Север"
Группа технических устройств: СК(1)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-52-00843

Установленная область распространения производственной аттестации технологии

Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами при изготовлении и монтаже строительных металлических конструкций. Шифр: ТРДС.СК.М01,
Дата утверждения: 01.06.2020 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения			
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами			
Характер выполняемых работ	Изготовление и монтаж			
Группы и марки основных материалов	Группа 1, марки согласно ПТД			
Сварочные (наплавочные) материалы	Э42А (УОНИ 13/45 и другие согласно ПТД), Э46 (ОЗС-12, МР-3 и другие согласно ПТД), Э50А (УОНИ 13/55 и другие согласно ПТД)			
Диапазон диаметров, мм	свыше 25,0 до 150,0 включительно	свыше 150,0 до 325,0 включительно	свыше 25,0 до 150,0 включительно/плоские детали	свыше 150,0 до 325,0 включительно/плоские детали
Диапазон толщин, мм	свыше 3,0 до 12,0 включительно	свыше 4,0 до 12,0 включительно	свыше 3,0 до 12,0 включительно/свыше 3,0 до 20,0 включительно	свыше 4,0 до 12,0 включительно/свыше 4,0 до 20,0 включительно
Тип шва	СШ	СШ	УШ	УШ
Тип соединения	С	С	У	У
Вид соединения	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)
Угол разделки кромок	>15°	>15°	>15°	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Г; В1; Н45	Н1; Г; В1; Н45	Н2; П2; В1; Н45	Н2; П2; В1; Н45
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Вид покрытия электродов	Б; Р	Б; Р	Б; Р	Б; Р
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ); А4 (УДГ); А14 (АД)			
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	РД 34.15.132-96; СП 70.13330.2012			
Шифры производственных технологических карт, представленных на аттестацию	ТРДС.СК.М01/С17; ТРДС.СК.М01/У19			

Примечания:

1. Электроды типов Э42А, Э46 применяются для сварки углеродистых сталей.
2. Применение иных производственных технологических карт в рамках установленной области распространения возможно при условии, что режимы сварки не выходят за пределы, указанные в представленных на аттестацию технологических картах.



Эксперт НАКС

Кузнецов П.С.