



2012



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№АЦСТ-119-01392

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

**Организация: Самарский филиал ООО "АСУ ПРО"
ИНН: 5610083053**

(443041, Самарская обл., г. Самара, ул. Братьев Коростелёвых, дом 79)

**Вид аттестации: Первичная
Способы сварки: РД
Группы и технические устройства:
СК**

1. Металлические строительные конструкции.

Приложение: Область распространения на 1 листе

Основание: Заключение № АЦСТ-119-01613 от 03.11.2020 г.

**Место сварки КСС: Самарская область, г. Самара, 443101, ул. Утевская д.30 А.
Сварочный участок Самарский филиал ООО "АСУ ПРО".**

**Наименование и юридический адрес АЦСТ-119: ООО "СКД", 432027, город
Ульяновск, улица Радищева, дом 140.**

Дата выдачи 13.11.2020 г.

Свидетельство действительно до 13.11.2024 г.

Президент НАКС



Н.П. Алёшин

ISO 9001:2015
BUREAU VERITAS
Certification



Группа технических устройств: СК(1)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-119-01392

Установленная область распространения производственной аттестации технологии

Ручная дуговая сварка покрытыми электродами (РД) строительных конструкций (СК 1). Шифр: (СК-1)-РД-Ц. Дата утверждения: 21.09.2020 г.

| | | |
|---|---|--------------------------------|
| Параметры, характеризующие технологию | Область распространения | |
| Способ сварки | РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами | |
| Характер выполняемых работ | изготовление, монтаж, ремонт, реконструкция | |
| Группы и марки основных материалов | I (M01) | |
| Сварочные (наплавочные) материалы | Электроды тип Э50А (УОНИИ-13/55; ГВ-52U) и др. аттестованные аналоги, указанные в ППД | |
| Диапазон диаметров, мм | плоские детали | плоские детали |
| Диапазон толщин, мм | свыше 3,0 до 12,0 включительно | свыше 3,0 до 12,0 включительно |
| Тип шва | СШ | УШ |
| Тип соединения | С | У |
| Вид соединения | ос (бп); дс (жк) | ос (бп) |
| Угол разделки кромок | >13° | б/р |
| Положение при сварке (наплавке) | Н1; Г; П1; В1 | Н1; Н2; П2; В1 |
| Наличие подогрева | без подогрева | без подогрева |
| Наличие термообработки | без термообработки | без термообработки |
| Вид покрытия электродов | Б | Б |
| Вид, тип (марка) сварочного оборудования | А3 (ВД, ВДУч) | |
| Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД | СП 70.13330.2012; ГОСТ 23118-2012; СП 53-101-98; РД 34.15.132-96 | |
| Шифры заявленных технологий, соответствующих данной области распространения | РД-1-02СОО/С17; РД-1-02СОО/С21; РД-1-02УОО/У4; РД-1-02ТОО/Т1; РД-1-02ТОО/Т3; РД-1-02НОО/Н1; РД-1-02НОО/Н2, область распространения аттестации действительна для режимов сварки и типов размеров деталей, соответствующих указанным в производственно-технологической документации (ППД) | |

Примечания:

- Аттестация распространяется на сварные соединения, к которым не предъявляются требования по металлографическим исследованиям.
- 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.

