2012

НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№АЦСТ-25-02264

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

Организация: ООО «Энергостальконструкция»

(620012, Свердловская область, г. Екатеринбург, пл. Первой Пятилетки)

Вид аттестации: Первичная
Способы сварки: МП
Группы и технические устройства:
СК
1. Металлические строительные конструкции.

Приложение: Область распространения на 1 листе

Основание: Заключение № АЦСТ-25-02408 от 08.06.2016 г.
Место сварки КСС (производственная база организации заявителя): Свердловская область, г. Екатеринбург, пл. Первой Пятилетки, Цех сборки-сварки стальных конструкций ООО "Энергостальконструкция"
Наименование и юридический адрес АЦСТ-25: ООО "НАКС-Урал", 620041, Свердловская область, город Екатеринбург, улица Кислородная, дом 8Д.

Дата выдачи 17.06.2016 г.
Свидетельство действительно до 17.06.2020 г.

Президент НАКС **Н.П. Алёшин**

Certified Management System according to ISO 9001
Registration No.: D-ZM-16083-01-00-ISO9001-2014.0033

Организация: ООО «Энергостальконструкция»
Группа технических устройств: СК(1)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-25-02264

Установленная область распространения производственной аттестации технологии
Технологическая инструкция по сварке изделий. Шифр: 00-15, Дата утверждения: 22.10.2015 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения			
Способ сварки	МП - Механизированная сварка плавящимся электродом в среде активных газов и смесях			
Характер выполняемых работ	Изготовление			
Группы и марки основных материалов	1	1	1	1
Сварочные (наплавочные) материалы	Св-08Г2С, Св-08ГС и другие согласно ПТД	Св-08Г2С, Св-08ГС и другие согласно ПТД	Св-08Г2С, Св-08ГС и другие согласно ПТД	Св-08Г2С, Св-08ГС и другие согласно ПТД
Диапазон диаметров, мм	плоские детали	плоские детали	плоские детали	плоские детали
Диапазон толщин, мм	от 4 до 6 включительно	от 6 до 16 включительно	от 10 до 20 включительно	от 6 до 12 включительно
Тип шва	СШ	УШ*	СШ	УШ
Тип соединения	С	Т	С	Т
Вид соединения	ос (бп)	дс (бз)	дс (зк)	дс (зк)
Угол разделки кромок	б/р	б/р	>15°	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н1	Н1; Н2	Н1	Н1; Н2
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Состав и процентное содержание смеси защитных газов	82% Ar + 18% CO2	82% Ar + 18% CO2	82% Ar + 18% CO2	82% Ar + 18% CO2
Применение импульсно-дугового процесса	без применения	без применения	без применения	без применения
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ); А8 (ПДУ)			
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	ГОСТ 23118-2012, СП 53-101-98			
Шифры заявленных технологий, соответствующих данной области распространения	№ 00-15 "Область аттестации действительна для режимов сварки и сортамента фасонного проката, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД)"			

Примечания:
1. * - область распространения действительна для сварных соединений, к которым не предъявляются требования по ультразвуковому и радиографическому контролю.

Эксперт НАКС **Казаченок С.С.**