НАКС

НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№АЦСТ-52-00802

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

Организация: ООО "ЗапСтройТранс"
ИНН: 7840053441

(191002, Санкт-Петербург, Загородный проспект, д. 12, Литер А, Пом. 8Н)

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

Приложение: Область распространения на 1 листе

Основание: Заключение № АЦСТ-52-00902 от 12.11.2019 г.
Место сварки КСС: Республика Коми, г. Сыктывкар, ул. Индустриальная, д. 7а, Производственная база ООО "ЗапСтройТранс", 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 25.11.2019 г.
Свидетельство действительно до 25.11.2023 г.

Президент НАКС **Н.П. Алёшин**

Система менеджмента ISO 9001:2015
TÜVRheinland СЕРТИФИЦИРОВАНО
www.tuv.com ID 9108636305

Организация: ООО "ЗапСтройТранс"
Группа технических устройств: СК(1)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-52-00802

Установленная область распространения производственной аттестации технологии

Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами металлических строительных конструкций. Шифр: ТРДС-СК-3СТ, Дата утверждения: 01.10.2019 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	плоские детали	плоские детали	плоские детали	плоские детали	плоские детали	плоские детали
Диапазон толщин, мм	свыше 3,0 до 20,0 включительно	свыше 3,0 до 12,0 включительно/свыше 3,0 до 20,0 включительно	свыше 8,0 до 12,0 включительно/свыше 8,0 до 20,0 включительно	свыше 12,0 до 20,0 включительно/свыше 12,0 до 20,0 включительно	свыше 3,0 до 12,0 включительно/свыше 3,0 до 20,0 включительно	свыше 12,0 до 20,0 включительно/свыше 12,0 до 20,0 включительно
Тип шва	СШ	УШ	УШ	УШ	УШ	УШ
Тип соединения	С	Т; У	Т; У	Т; У	Н; Т; У	Т; У
Вид соединения	ос (бп); дс (зк)	ос (бп)	дс (зк)	ос (бп); дс (зк)	ос (бп); дс (бз)	ос (бп); дс (бз)
Угол разделки кромок	>15°	>15°	>15°	>15°	б/р	б/р
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Г; П1; В1	Н1; Н2; П2; В1	Н1; Н2; П2; В1	Н1; Н2; П2; В1	Н1; Н2; П2; В1	Н1; Н2; П2; В1
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Вид покрытия электродов	Б; Р	Б; Р	Б; Р	Б; Р	Б; Р	Б; Р
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ); А4 (УДГ)					
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-3СТ/С17; ТРДС-СК-3СТ/С21; ТРДС-СК-3СТ/У4; ТРДС-СК-3СТ/У5; ТРДС-СК-3СТ/У6; ТРДС-СК-3СТ/У8; ТРДС-СК-3СТ/Т1; ТРДС-СК-3СТ/Т3; ТРДС-СК-3СТ/Т6; ТРДС-СК-3СТ/Т8; ТРДС-СК-3СТ/Н1; ТРДС-СК-3СТ/Н2					

* - Электроды типов Э42А, Э46 применяются для сварки углеродистых сталей.

Примечание - 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.**