



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АЦСТ-109-01384

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

Организация: ООО «СК «КМ-Центр»
ИНН: 6670232720

(620026, Свердловская область, г. Екатеринбург, ул. Белинского, дом 86, секция 7, этаж 18, офис 1-6.)

*Свидетельство действительно только для организации без учета филиалов
(обособленных подразделений).*

Вид аттестации: Первичная

Способы сварки: РД

Группы и технические устройства:

СК

1. Металлические строительные конструкции.

Приложение: Область распространения на 3 листах

Основание: Заключение № АЦСТ-109-01563 от 30.12.2023 г.

Наименование и юридический адрес АЦСТ-109: ООО "Корпорация "Энергокомплекс",
620146, город Екатеринбург, улица Чкалова, дом 124.

Дата выдачи 16.01.2024 г.

Свидетельство действительно до 16.01.2028 г.

Генеральный директор СРО Ассоциация «НАКС» Прилуцкий А.И.

Выдал



Усов Е.В.

Свидетельство размещено на
сайте <http://naks.ru>, подписано
усиленной квалифицированной
ЭЦП (Сертификат: 01F40A9D00
EFAFFDA641E98D6053E02933,
Владелец сертификата: СРО АССОЦИАЦИЯ "НАКС")
Проверить подлинность (подробнее <http://naks.ru/check/>)





Группа технических устройств: СК(1)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-109-01384

Установленная область аттестации технологии сварки

«Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами строительных конструкций» Шифр: ТИ-РД-СК-МК-2023-01, Дата утверждения: 18.10.2023 г.

Область аттестации технологии сварки					
РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами					
I (M01)					
Параметры, характеризующие технологию	плоские детали	плоские детали	плоские детали	плоские детали	плоские детали
Способ сварки (наплавки)	Э42А*, Э46*, Э50А (УОНИ-13/45*, АНО-4*, МР-3*, ОЗС-4*, ОЗС-12*, УОНИ-13/55 и другие марки электродов, указанные в ППД)				
Группы и марки основных материалов					
Сварочные (наплавочные) материалы					
Диапазон диаметров, мм	3,0	от 3,0 до 8,0 включительно	от 3,0 до 8,0 включительно	от 3,0 до 8,0 включительно	от 3,0 до 8,0 включительно + от 3,0 до 8,0 включительно
Диапазон толщин, мм	СШ	СШ	УШ	УШ	УШ
Тип шва	С	С	У	Т	Н
Тип соединения	ос (бп)	ос (бп); дс (зк)	ос (бп); дс (зк)	ос (бп); дс (бз)	ос (бп); дс (бз)
Вид соединения	б/р	>15°	б/р	б/р	б/р
Угол разделки кромок	Н1; Г; В1; П1	Н1; Г; В1; П1	Н1; Н2; В1; П2	Н1; Н2; В1; П2	Н1; Н2; В1; П2
Положение при сварке (наплавке)	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие подогрева	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Наличие термообработки	Б, Р*	Б, Р*	Б, Р*	Б, Р*	Б, Р*
Вид покрытия электродов	Р1; Р2	Р1; Р2	Р3; Р4	Р3; Р4	Р3; Р4
Вид ремонта	А3 (ВД, ВДУЧ)				
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	ТКС-РД-СК1-1, ТКС-РД-СК1-2, ТКС-РД-СК1-3, ТКС-РД-СК1-4, ТКС-РД-СК1-5, ТКС-РД-СК1-6, ТКС-РД-СК1-7, ТКС-РД-СК1-8, ТКС-РД-СК1-9, "Область аттестации				
Шифры производственных технологических карт	действительна для режимов сварки и типоразмеров деталей, соответствующих указанным в производственно-технологических картах (ППД)"				
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	ГОСТ 23118-2019, СП 70.13330.2012, СП 53-101-98				

* Применяется для сварки сталей С235, С245, С255, С275, С285 и их аналогов для групп конструкций 2, 3 и 4 - во всех климатических районах, кроме П1, П2, П3

Примечания:

1. Область распространения действительна для ремонта сварного шва по результатам неразрушающего контроля вида Р1, Р3 (без выборки или с частичной несвоевременной выборкой и последующей заваркой), в процессе изготовления сварного соединения.
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.

Эксперт НАКС Личак В.А.

Выдал

Усов Е.В.





Группа технических устройств: СК(1)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-109-01384

Установленная область аттестации технологии сварки

«Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами строительных конструкций» Шифр: ТИ-РД-СК-МК-2023-01, Дата утверждения: 18.10.2023 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область аттестации технологии сварки
Способ сварки (наплавки)	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами
Группы и марки основных материалов	1 (М01)
Сварочные (наплавочные) материалы	Э42А*, Э46*, Э50А (УОНИ-13/45*, АНО-4*, МР-3*, ОЗС-4*, УОНИ-13/55 и другие марки электродов, указанные в ППД)
Диапазон диаметров, мм	плоские детали
Диапазон толщин, мм	от 3,0 до 8,0 включительно + от 3,0 до 8,0 включительно
Тип шва	УЩ
Тип соединения	У, Т
Вид соединения	ос (бп), дс (зс)
Угол разделки кромок	> 13°
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Н2; В1; П2
Наличие подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки
Вид покрытия электродов	Б, Р*
Вид ремонта	Р3; Р4
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ)
Шифры производственных технологических карт сварки	ТКС-РД-СК1-10, ТКС-РД-СК1-11, ТКС-РД-СК1-12, ТКС-РД-СК1-13, "Область аттестации действенности для режимов сварки и типоразмеров деталей, соответствующих указанным в производственно-технологических картах (ППД)"
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	ГОСТ 23118-2019, СП 70.13330.2012, СП 53-101-98

* Применяется для сварки сталей С235, С245, С275, С285 и их аналогов для групп конструкций 2, 3 и 4 - во всех климатических районах, кроме 11, 12, П2 и П3

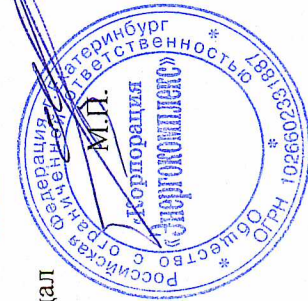
Примечания:

1. Область распространения действительна для ремонта сварного шва по результатам неразрушающего контроля вида Р3 (без выборки или с частичной нескавозной выборкой и последующей заваркой), в процессе изготовления сварного соединения.
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.

Эксперт НАКС Личак В.А.

Выдал

Усов Е.В.





Группа технических устройств: СК(1)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-109-01384

Установленная область аттестации технологии сварки

«Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами строительных конструкций» Шифр: ТИ-РД-СК-МК-2023-01, Дата утверждения: 18.10.2023 г.

Область аттестации технологии сварки					
РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами					
1 (М01)					
Способ сварки (наплавки)					
Группы и марки основных материалов					
Сварочные (наплавочные) материалы	Э42А*, Э46*, Э50А (УОНИ-13/45*, АНО-4*, МР-3*, ОЗС-4*, ОЗС-12*, УОНИ-13/55 и другие марки электродов, указанные в ПТД)				
Диапазон диаметров, мм	плоские детали свыше 50,0 до 100,0 включительно	плоские детали свыше 50,0 до 60,0 включительно	плоские детали свыше 50,0 до 60,0 включительно	плоские детали свыше 50,0 до 100,0 включительно + свыше 50,0 до 100,0 включительно	плоские детали свыше 50,0 до 100,0 включительно + свыше 50,0 до 100,0 включительно
Диапазон толщин, мм	плоские детали свыше 50,0 до 60,0 включительно	плоские детали свыше 50,0 до 60,0 включительно	плоские детали свыше 50,0 до 60,0 включительно	плоские детали свыше 50,0 до 60,0 включительно	плоские детали свыше 50,0 до 60,0 включительно
Тип шва	СШ	СШ	УШ	УШ	УШ
Тип соединения	С	С	Н	У, Т	Т
Вид соединения	ос (бп), дс (зк)	ос (бп), дс (зк)	ос (бп), дс (бз)	ос (бп), дс (зк)	дс (зк), дс (бз)
Угол разделки кромок	>15°	>15°	б/р	>15°	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Г; В1; П1	Н1; Г; В1; П1	Н1; Г; В1; П1	Н1; Г; В1; П1	Н1; Г; В1; П1
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Вид покрытия электродов	Б; Р*	Б; Р*	Б; Р*	Б; Р*	Б; Р*
Вид ремонта	Р1, Р2	Р1, Р2	Р3, Р4	Р3, Р4	Р3, Р4
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ)				
Шифры производственных технологических карт сварки	ТКС-РД-СК1-2, ТКС-РД-СК1-3, ТКС-РД-СК1-14, ТКС-РД-СК1-8, ТКС-РД-СК1-9, ТКС-РД-СК1-10, ТКС-РД-СК1-15, ТКС-РД-СК1-12, ТКС-РД-СК1-13, ТКС-РД-СК1-16, ТКС-РД-СК1-17. "Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров деталей, соответствующих указанным в производственно-технологических картах (ПТД)"				
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	ГОСТ 23118-2019, СП 70.13330.2012, СП 53-101-98				

*Применяется для сварки сталей С235, С245, С255, С275, С285 и их аналогов для групп конструкций 2, 3 и 4 - во всех климатических районах, кроме П1, П2, П3.

Примечания:

1. Область распространения действительна для ремонта сварного шва по результатам неразрушающего контроля вида Р1, Р3 (без выборки или с частичной несвязной выборкой и последующей выборкой и последующей заваркой), в процессе изготовления сварного соединения
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.

Эксперт НАКС Личак В.А.

Выдал

Усов Е.В.

