



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АЦСТ-92-02330

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

**Организация: ООО "СоюзКомплект"
ИНН: 5905250951**

(614065, г. Пермь, ул. Нефтяников, д. 211, оф. 402)

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

Приложение: Область распространения на 1 листе

Основание: Заключение № АЦСТ-92-02416 от 22.12.2020 г.
Место сварки КСС: Пермский край, г. Пермь, д. Ванюки, ул. Зеленая, 32, производственная база
Наименование и юридический адрес АЦСТ-92: ООО "Научно-техническая фирма "Центр аттестации сварочного производства", 614081, город Пермь, улица Кронштадтская, дом 33.

Дата выдачи 15.01.2021 г. Свидетельство действительно до 15.01.2025 г.

Президент СРО Ассоциация «НАКС» Алёшин Н.П.

Выдал



Плюсин М.С.

Свидетельство размещено на сайте <http://naks.ru>, подписано усиленной квалифицированной ЭЦП (Сертификат: 014084D800 D5ABD684424242AB03B3F958, Владелец сертификата: СРО АССОЦИАЦИЯ "НАКС")
Проверить подлинность (подробнее <http://naks.ru/check/>)





Группа технических устройств: СК(1)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-92-02330

Установленная область распространения аттестованной технологии

Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами металлических строительных конструкций. Шифр: СК-РД-СК.1, Дата утверждения: 09.11.2018 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения			
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами			
Характер выполняемых работ	Строительство, реконструкция			
Группы и марки основных материалов	I (M01)			
Сварочные (наплавочные) материалы	Э46*, Э50А			
Диапазон диаметров, мм	плоские детали	плоские детали	плоские детали	плоские детали
Диапазон толщины, мм	свыше 3,0 до 12,0 включительно	привариваемая деталь свыше 3,0 до 12,0 включительно; основная деталь свыше 3,0 до 30,0 включительно	привариваемая деталь свыше 3,0 до 12,0 включительно; основная деталь свыше 3,0 до 30,0 включительно	привариваемая деталь свыше 3,0 до 12,0 включительно; основная деталь свыше 3,0 до 30,0 включительно
Тип шва	СШ	УШ	УШ	УШ
Тип соединения	С	У, Т	Т, Н	У
Вид соединения	ос (бп); дс (зк)	ос (бп); дс (зк)	ос (бп); дс (бз)	ос (бп); дс (зк)
Угол разделки кромок	>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
Вид покрытия электродов	Б; Р*	Б; Р*	Б; Р*	Б; Р*
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Необходимость предварительной наплавки	без наплавки	без наплавки	без наплавки	без наплавки
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	АЗ (ВД, ВДУЧ)			
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	СП 70.13330.2012; ГОСТ 23118-2012			
Шифры заявленных технологий, соответствующих данной области распространения	СК-РД-СК.1-ТК-1; СК-РД-СК.1-ТК-2; СК-РД-СК.1-ТК-3; СК-РД-СК.1-ТК-4; СК-РД-СК.1-ТК-5; СК-РД-СК.1-ТК-6; СК-РД-СК.1-ТК-7; СК-РД-СК.1-ТК-8			

* Только 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 Гончаров А.А.

Выдал

Плюснин М.С.

