



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АЦСТ-92-02331

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
3. Металлические трубопроводы.

Приложение: Область распространения на 1 листе

Основание: Заключение № АЦСТ-92-02417 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.

Свидетельство размещено на сайте <http://naks.ru>, подписано усиленной квалифицированной ЭЦП (Сертификат: 014084D800D5ABD684424242AB03B3F958, Владелец сертификата: СРО АССОЦИАЦИЯ "НАКС")

Проверить подлинность (подробнее <http://naks.ru/check/>)

Выдал



Плюснин М.С.





Группа технических устройств: СК(3)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-92-02331

Установленная область распространения аттестованной технологии

Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами металлических трубопроводов. Шифр: СК-РД-СК.3, 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	УОНИ-13/55 другие в соответствии с ПТД		
Диапазон диаметров, мм	свыше 25,0 до 900,0 включительно	свыше 900,0 до 1500,0 включительно	Привариваемая деталь (патрубок) свыше 25,0 до 500,0 включительно, основная труба свыше 25,0 до 1500,0 включительно
Диапазон толщин, мм	свыше 3,0 до 12,0 включительно	свыше 8,0 до 12,0 включительно	Привариваемая деталь (патрубок) свыше 3,0 до 12,0 включительно, основная труба свыше 3,0 до 20,0 включительно
Тип шва	СШ	СШ	УШ
Тип соединения	С	С	У
Вид соединения	ос (бп)	де (эк)*	ос (бп)
Угол разделки кромок	>15°	>15°	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Г; В1; Н45	Н1; Г; В1; Н45	Н2; П2; В1; Н45
Вид покрытия электродов	Б	Б	Б
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Необходимость предварительной наплавки	без наплавки	без наплавки	без наплавки
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ)		
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	СНиП 3.05.03-85; СНиП 3.05.04-85		
Шифры заявленных технологий, соответствующих данной области распространения	СК-РД-СК.3-ТК-1; СК-РД-СК.3-ТК-2		

* Подварка корня шва согласно п.5.6 СНиП 3.05.03-85.

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.

