



2012



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№АЦСТ-105-00284

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

Организация: ООО ПСФ «СТАЛЬКОН»

(115114, г. Москва, ул. Кожевническая, 11/13, стр.2)

Вид аттестации: Первичная

Способы сварки: РД

Группы и технические устройства:

КСМ

2. Металлические конструкции пролётных строений, опор и пилонов стальных мостов при сборке, сварке и ремонте в монтажных условиях.

Приложение: Область распространения на 3 листах

Основание: Заключение № АЦСТ-105-00290 от 04.07.2018 г.

Место сварки КСС: Московская область, ЦКАД, участок строительства моста через р. Рожайка и автомобильную дорогу ММК – Ивановка на ПК 2484+96 (сооружение № 08).

Наименование и юридический адрес АЦСТ-105: Общество с ограниченной ответственностью "Центр Сварочного Производства Мосты", 394033, город Воронеж, Ленинский проспект, дом 79.

Дата выдачи 13.07.2018 г.

Свидетельство действительно до 13.07.2022 г.

Президент НАКС

НАКС

Н.П. Алёшин



Система
менеджмента
ISO 9001:2008



www.tuv.com
ID 9108636305



Приложение к Свидетельству АЦСТ-105-00284

Установленная область распространения производственной аттестации технологии

Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами сварных соединений пролетных строений, опор и пилонов стальных мостов при сборке, сварке и ремонте в монтажных условиях. Шифр: Тех. карты РД 01-С9, РД 02-С15, РД 03-С17, РД 04-С18, РД 05-С25, РД 06-Г1, РД 07-Т3, РД 08-Т8, РД 09-Н1, Н2, РД 10-У6, РД 11-У7, Дата утверждения: 02.04.18 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения									
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами									
Характер выполняемых работ	Монтаж, ремонт, реконструкция									
Группы и марки основных материалов	1-09Г2С, 15ХСНД, 15ХСНДА									
Сварочные (наплавочные) материалы	2-10ХСНД, 10ХСНДА									
Диапазон толщин, мм	УОНИИ-13/55									
Диапазон диаметров, мм	от 10 до 16 вкл.	от 20 до 25 вкл.	от 32 до 50 вкл.	от 10 до 16 вкл.	от 20 до 25 вкл.	от 32 до 50 вкл.	от 10 до 16 вкл.	от 20 до 25 вкл.	от 32 до 50 вкл.	от 32 до 50 вкл.
Тип шва	Плоские детали	Плоские детали	Плоские детали	Плоские детали	Плоские детали	Плоские детали	Плоские детали	Плоские детали	Плоские детали	Плоские детали
Тип соединения	СП	СП	СП	СП	СП	СП	СП	СП	СП	СП
Вид соединения	С	С	С	С	С	С	С	С	С	С
Угол разделки кромок	ос (сп, бп), дс (зк)	ос (сп, бп), дс (зк)	ос (сп, бп), дс (зк)	ос (сп, бп), дс (зк)	ос (сп, бп), дс (зк)	ос (сп, бп), дс (зк)	ос (сп, бп), дс (зк)	ос (сп, бп), дс (зк)	ос (сп, бп), дс (зк)	ос (сп, бп), дс (зк)
Положение при сварке (наплавке)	>15°	>15°	>15°	>15°	>15°	>15°	>15°	>15°	>15°	>15°
Наличие подогрева	Н1, В1, Г, П1	Н1, В1, Г, П1	Н1, В1, Г, П1	Н1, В1, Г, П1	Н1, В1, Г, П1	Н1, В1, Г, П1	Н1, В1, Г, П1	Н1, В1, Г, П1	Н1, В1, Г, П1	Н1, В1, Г, П1
Вид покрытия электродов	Подогрев 100-120°С	Подогрев 100-120°С	Подогрев 100-120°С	Подогрев 100-120°С	Подогрев 100-120°С	Подогрев 100-120°С	Подогрев 100-120°С	Подогрев 100-120°С	Подогрев 100-120°С	Подогрев 100-120°С
Наличие термообработки	Б	Б	Б	Б	Б	Б	Б	Б	Б	Б
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	Без термообработки	Без термообработки	Без термообработки	Без термообработки	Без термообработки	Без термообработки	Без термообработки	Без термообработки	Без термообработки	Без термообработки
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	А3 (ВДМ-1202С)									
Шифры производственных технологических карт, представленных на аттестацию	СТО-ГК «Трансстрой»-005-2007									
Примечания:	Тех. карты: РД 01-С9, РД 02-С15, РД 03-С17, РД 04-С18, РД 05-С25. Утв. 02.04.18г. «Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров сортамента листового проката, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД)»									

Примечания:

1. Допускается применение других аттестованных сварочных материалов, регламентированных СТО-ГК «Трансстрой»-005-2007.
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.



Приложение к Свидетельству АЦСТ-105-000284

Установленная область распространения производственной аттестации технологии

Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами сварных соединений пролетных строений, опор и пилонов стальных мостов при сборке, сварке и ремонте в монтажных условиях. Шифр: Тех. карты РД 01-С9, РД 02-С15, РД 03-С17, РД 04-С18, РД 05-С25, РД 06-Т1, РД 07-Т3, РД 08-Т8, РД 09-Н1, Н2, РД 10-У6, РД 11-У7, Дата утверждения: 02.04.18 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения									
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами									
Характер выполняемых работ	Монтаж, ремонт, реконструкция									
Группы и марки основных материалов	1-09Г2С, 15ХСНД, 15ХСНДА									
Сварочные (наплавочные) материалы	УОНИИ-13/55									
Диапазон толщин, мм	от 10 до 16 вкл.	от 20 до 25 вкл.	от 32 до 50 вкл.	от 10 до 16 вкл.	от 20 до 25 вкл.	от 32 до 50 вкл.	от 10 до 16 вкл.	от 20 до 25 вкл.	от 32 до 50 вкл.	от 10 до 16 вкл.
Диапазон диаметров, мм	Плоские детали	Плоские детали	Плоские детали	Плоские детали	Плоские детали	Плоские детали	Плоские детали	Плоские детали	Плоские детали	Плоские детали
Тип шва	УШ	УШ	УШ	УШ	УШ	УШ	УШ	УШ	УШ	УШ
Тип соединения	Т, Н	Т, Н	Т, Н	Т, Н	Т, Н	Т, Н	Т, Н	Т, Н	Т, Н	Т, Н
Вид соединения	ос (бп), дс (бз)	ос (бп), дс (бз)	ос (бп), дс (бз)	ос (бп), дс (бз)	ос (бп), дс (бз)	ос (бп), дс (бз)	ос (бп), дс (бз)	ос (бп), дс (бз)	ос (бп), дс (бз)	ос (бп), дс (бз)
Угол разделки кромок	б/р	б/р	б/р	б/р	б/р	б/р	б/р	б/р	б/р	б/р
Положение при сварке (наплавке)	Н1, Н2, В1, П2	Н1, Н2, В1, П2	Н1, Н2, В1, П2	Н1, Н2, В1, П2	Н1, Н2, В1, П2	Н1, Н2, В1, П2	Н1, Н2, В1, П2	Н1, Н2, В1, П2	Н1, Н2, В1, П2	Н1, Н2, В1, П2
Наличие подогрева	Подогрев 100-120°С	Подогрев 100-120°С	Подогрев 100-120°С	Подогрев 100-120°С	Подогрев 100-120°С	Подогрев 100-120°С	Подогрев 100-120°С	Подогрев 100-120°С	Подогрев 100-120°С	Подогрев 100-120°С
Вид покрытия электродов	Б	Б	Б	Б	Б	Б	Б	Б	Б	Б
Наличие термообработки	Без термообработки	Без термообработки	Без термообработки	Без термообработки	Без термообработки	Без термообработки	Без термообработки	Без термообработки	Без термообработки	Без термообработки
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВДМ-1202С)									
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	СТО-ГК «Трансстрой»-005-2007									
Шифры производственных технологических карт, представленных на аттестацию	Тех. карты: РД 06-Т1, РД 07-Т3, РД 08-Т8, РД 09-Н1, Н2, РД 10-У6, РД 11-У7. Утв. 02.04.18г. «Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров сортамента листового проката, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД)»									

Примечания:

1. Допускается применение других аттестованных сварочных материалов, регламентированных СТО-ГК «Трансстрой»-005-2007.
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.



Приложение к Свидетельству АЦСТ-105-00284

Установленная область распространения производственной аттестации технологии

Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами сварных соединений пролетных строений, опор и пилонов стальных мостов при сборке, сварке и ремонте в монтажных условиях. Шифр: Тех. карты РД 01-С9, РД 02-С15, РД 03-С17, РД 04-С18, РД 05-С25, РД 06-Т1, РД 07-Т3, РД 08-Т8, РД 09-Н1, Н2, РД 10-У6, РД 11-У7, Дата утверждения: 02.04.18 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения									
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами									
Характер выполняемых работ	Монтаж, ремонт, реконструкция									
Группы и марки основных материалов	2-10ХСНД, 10ХСНДА									
Сварочные (наплавочные) материалы	УОНИИ-13/55									
Диапазон толщин, мм	от 10 до 16 вкл.	от 20 до 25 вкл.	от 32 до 50 вкл.	от 10 до 16 вкл.	от 20 до 25 вкл.	от 32 до 50 вкл.	от 10 до 16 вкл.	от 20 до 25 вкл.	от 32 до 50 вкл.	от 32 до 50 вкл.
Диапазон диаметров, мм	Плоские детали	Плоские детали	Плоские детали	Плоские детали	Плоские детали	Плоские детали	Плоские детали	Плоские детали	Плоские детали	Плоские детали
Тип шва	УШ	УШ	УШ	УШ	УШ	УШ	УШ	УШ	УШ	УШ
Тип соединения	Т, Н	Т, Н	Т, Н	Т, Н	Т, Н	Т, Н	Т, Н	Т, Н	Т, Н	Т, Н
Вид соединения	ос (бп), дс (бз)	ос (бп), дс (бз)	ос (бп), дс (бз)	ос (бп), дс (бз)	ос (бп), дс (бз)	ос (бп), дс (бз)	ос (бп), дс (бз)	ос (бп), дс (бз)	ос (бп), дс (бз)	ос (бп), дс (бз)
Угол разделки кромок	б/р	б/р	б/р	б/р	б/р	б/р	б/р	б/р	б/р	б/р
Положение при сварке (наплавке)	Н1, Н2, В1, П2	Н1, Н2, В1, П2	Н1, Н2, В1, П2	Н1, Н2, В1, П2	Н1, Н2, В1, П2	Н1, Н2, В1, П2	Н1, Н2, В1, П2	Н1, Н2, В1, П2	Н1, Н2, В1, П2	Н1, Н2, В1, П2
Наличие подогрева	Подогрев 100-120°С	Подогрев 100-120°С	Подогрев 100-120°С	Подогрев 100-120°С	Подогрев 100-120°С	Подогрев 100-120°С	Подогрев 100-120°С	Подогрев 100-120°С	Подогрев 100-120°С	Подогрев 100-120°С
Вид покрытия электродов	Б	Б	Б	Б	Б	Б	Б	Б	Б	Б
Наличие термообработки	Без термообработки	Без термообработки	Без термообработки	Без термообработки	Без термообработки	Без термообработки	Без термообработки	Без термообработки	Без термообработки	Без термообработки
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	Без термообработки	Без термообработки	Без термообработки	Без термообработки	Без термообработки	Без термообработки	Без термообработки	Без термообработки	Без термообработки	Без термообработки
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	А3 (ВДМ-1202С)									
Шифры производственных технологических карт, представленных на аттестацию	СТО-ГК «Трансстрой»-005-2007									
Тех. карты: РД 06-Т1, РД 07-Т3, РД 08-Т8, РД 09-Н1, Н2, РД 10-У6, РД 11-У7. Утв. 02.04.18г. «Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров сортамента листового проката, соответствующих указанным в производственных технологических картах	(ПТД) АССОЦИАЦИЯ «НАКС»									

Примечания:

1. Допускается применение других аттестованных сварочных материалов, регламентированных СТО-ГК «Трансстрой»-005-2007.
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

Кузнецов П.С.

