



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АЦСТ-141-00585

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

Организация: **ООО "Системы Контроля"**
ИНН: 6454082728

(410056, Саратовская обл., г.о. город Саратов, г. Саратов, пр-д Ильинский, д. 11, оф. 100-1)

Вид аттестации: Первичная

Способы сварки: РД

Группы и технические устройства:

СК

1. Металлические строительные конструкции.

Приложение: Область распространения на 1 листе

Основание: Заключение № АЦСТ-141-00603 от 17.05.2022 г.

Место сварки КСС: Саратовская область, г. Саратов, Сокурский тракт, д. 3 б,
сборочно-сварочный цех ООО "Системы Контроля"

Наименование и юридический адрес АЦСТ-141: ООО "НАКС-Саратов", 410015, город
Саратов, улица Фабричная, дом ЗДЗСТР1.

Дата выдачи 25.05.2022 г.

Свидетельство действительно до 25.05.2026 г.

Президент СРО Ассоциация «НАКС» Алёшин Н.П.

Свидетельство размещено на
сайте <http://naks.ru>, подписано
усиленной квалифицированной
ЭЦП (Сертификат: 028CB2A100
FFAD27BB409975BF7EA63E94,
Владелец сертификата:
СРО АССОЦИАЦИЯ "НАКС")
Проверить подлинность (подробнее <http://naks.ru/check/>)



Выдал

Балакин А.Н.

М.П.



Группа технических устройств: СК(1)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-141-00585

Установленная область аттестации технологии сварки

Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами сварных соединений строительных конструкций. Шифр: ТИ-СК-РД-1-СК1-2022, Дата утверждения: 28.03.2022 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область аттестации технологии сварки					
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами					
Группы и марки основных материалов	1					
Сварочные (наплавочные) материалы	Э50А (УОНИ 13/55)					
Диапазон диаметров, мм	плоские детали	плоские детали	плоские детали	плоские детали	плоские детали	плоские детали
Диапазон толщин, мм	от 3,0 до 4,0 включительно	свыше 3,0 до 40,0 включительно	от 3,0 до 40,0 включительно	от 3,0 до 30,0 включительно (привариваемая деталь), от 3,0 до 40,0 включительно (основная деталь)	от 3,0 до 40,0 включительно (привариваемая деталь), от 3,0 до 40,0 включительно (основная деталь)	от 3,0 до 40,0 включительно (привариваемая деталь), от 3,0 до 40,0 включительно (основная деталь)
Тип шва	СШ	СШ	СШ	УШ	УШ	УШ
Тип соединения	С	С	С	У	Т; У	Н; Т
Вид соединения	ос (бп)	ос (сп); дс (зк)	ос (бп)	ос (бп); дс (зк)	ос (бп); дс (зк)	ос (бп); дс (бз)
Угол разделки кромок	б/р	>15°	>15°	б/р	>15°	б/р
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Г; П1; В1	Н1; Г; П1; В1	Н1; Г; П1; В1	Н1; Н2; П2; В1	Н1; Н2; П2; В1	Н1; Н2; П2; В1
Вид покрытия электродов	Б	Б	Б	Б	Б	Б
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
Необходимость предварительной наплавки	не требуется	не требуется	не требуется	не требуется	не требуется	не требуется
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	АЗ (ВД, ВДУЧ)					
Шифры производственных технологических карт сварки	ТИ-СК-РД-1-СК1-2022 (с альбомом технологических карт). Область распространения действительна для режимов сварки, соответствующих указанному в ПТД.					
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	ГОСТ 23118-2019; СП 70.13330.2012					

Примечания:

1. Область распространения допускает применение других аттестованных сварочных материалов в соответствии с требованиями ПТД.
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 Игуменов А.А.



Балакин А.Н.