



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АЦСТ-25-04091

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

Организация: ООО «МеталлСтройИнжиниринг»
ИНН: 6658443411

(620000, Свердловская область, Г.О. город Екатеринбург, ул. Красноармейская, стр. 10, этаж 9, помещ. 1)

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

Вид аттестации: Первичная
Способы сварки: МП
Группы и технические устройства:
СК

1. Металлические строительные конструкции.

Приложение: Область распространения на 1 листе

Основание: Заключение № АЦСТ-25-04474 от 14.12.2023 г.

Наименование и юридический адрес АЦСТ-25: ООО "НАКС-Урал", 620041, город
Екатеринбург, улица Кислородная, дом 8Д.

Дата выдачи 18.12.2023 г.

Свидетельство действительно до 18.12.2027 г.

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

Выдал



Смородинский Я.Г.

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-25-04091

Установленная область аттестации технологии сварки

Механизированная дуговая сварка плавящимся электродом в среде защитных газов в заводских условиях. Шифр: ТИ-СК1-МП-2023, Дата утверждения: 01.11.2023 г.

Область аттестации технологии сварки				
МП - Механизированная сварка плавящимся электродом в среде активных газов и смесях				
Св-081ГЭС и другие согласно ППД				
Параметры, характеризующие технологию	плоские детали	плоские детали	плоские детали	плоские детали
Способ сварки	свыше 3 до 50 включительно	привариваемая деталь: свыше 3 до 30 включительно / основная деталь: свыше 3 до 50 включительно	привариваемая деталь: свыше 3 до 40 включительно / основная деталь: свыше 3 до 50 включительно	привариваемая деталь: свыше 12 до 50 включительно / основная деталь: свыше 12 до 50 включительно
Группы и марки основных материалов	СШ	УШ	УШ	УШ*
Сварочные (наплавочные) материалы	С	У	Т; Н	У; Т
Диапазон диаметров, мм	ос (бп); ос (сп); дс (зк) >15°	ос (бп); дс (бз) б/р	ос (бп); дс (бз) б/р	ос (бп); дс (бз) б/р
Диапазон толщин, мм	Н1; Г	Н1; Н2	Н1; Н2	Н1; Н2
Тип шва	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева
Тип соединения	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Вид соединения	82% Ar + 18% CO2	82% Ar + 18% CO2	82% Ar + 18% CO2	82% Ar + 18% CO2
Угол разделки кромок	без применения	без применения	без применения	без применения
Положение при сварке (наплавке)	без применения	без применения	без применения	без применения
Наличие подогрева	без применения	без применения	без применения	без применения
Наличие термообработки	без применения	без применения	без применения	без применения
Состав и процентное содержание смеси защитных газов	без применения	без применения	без применения	без применения
Применение импульсно-дугового процесса	без применения	без применения	без применения	без применения
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУ); А8 (ПДУ)	А3 (ВД, ВДУ); А8 (ПДУ)	А3 (ВД, ВДУ); А8 (ПДУ)	А3 (ВД, ВДУ); А8 (ПДУ)
Шифры производственных технологических карт сварки	ТИ-СК1-МП-2023	ТИ-СК1-МП-2023	ТИ-СК1-МП-2023	ТИ-СК1-МП-2023
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	ГОСТ 23118-2019, СП 53-101-98	ГОСТ 23118-2019, СП 53-101-98	ГОСТ 23118-2019, СП 53-101-98	ГОСТ 23118-2019, СП 53-101-98

* - угловой шов приварки трубы к плоской детали.

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 Кузнецов П.С.

Выдал

Сморodinский Я.Г.

