



ISO 9001:2015
BUREAU VERITAS
Certification



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АЦСТ-27-02089

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

Организация: **Общество с ограниченной ответственностью
ПРОИЗВОДСТВЕННО-КОММЕРЧЕСКОЕ
ПРЕДПРИЯТИЕ "МЕТАЛЛРЕСУРС"**

ИНН: 2465124997

(660020, Красноярский край, город Красноярск, улица Березина, дом 3Г, офис14)

Вид аттестации: Первичная

Способы сварки: МП

Группы и технические устройства:
СК

1. Металлические строительные конструкции.

Приложение: Область распространения на 2 листах

Основание: Заключение № АЦСТ-27-02181 от 14.02.2022 г.

Место сварки КСС: Красноярский край, г. Красноярск, ул. Кразовская, дом 4, стр. 22, цех сборки и сварки металлоконструкций.

Наименование и юридический адрес АЦСТ-27: ООО "Головной аттестационный центр - Средне - Сибирского региона", 660004, город Красноярск, проспект имени газеты Красноярский рабочий, дом 27, строение 90.

Дата выдачи 16.02.2022 г.

Свидетельство действительно до 16.02.2026 г.

Президент СРО Ассоциация «НАКС» Алёшин Н.П.

Выдал



Проккопьев С.В.

Свидетельство размещено на сайте <http://naks.ru>, подписано усиленной квалифицированной ЭЦП (Сертификат: 02B20AD40026AD33B0452F8D7981F60D89, Владелец сертификата: СРО АССОЦИАЦИЯ "НАКС")
Проверить подлинность (подробнее <http://naks.ru/check/>)





Приложение к Свидетельству АЦСТ-27-02089

Установленная область аттестации технологии сварки

Технологическая инструкция механизированной сварки плавящимся электродом в среде активных газов Шифр: ТИ.МП.МеталлРесурс-2021, Дата утверждения: 29.11.2021 г.

Область аттестации технологии сварки					
МП - Механизированная сварка плавящимся электродом в среде активных газов и смесях					
I (M01)					
Св-08ГЭС*					
Параметры, характеризующие технологию					
Способ сварки	МП - Механизированная сварка плавящимся электродом в среде активных газов и смесях				
Группы и марки основных материалов	I (M01)				
Сварочные (наплавочные) материалы	Св-08ГЭС*				
Диапазон диаметров, мм					
Диапазон толщин, мм					
Тип шва	плоские детали свыше 3,0 до 12,0 включительно	плоские детали свыше 3,0 до 12,0 включительно+свыше 3,0 до 12,0 включительно	плоские детали свыше 3,0 до 12,0 включительно	плоские детали свыше 12,0 до 40,0 включительно	плоские детали свыше 12,0 до 40,0 включительно+свыше 12,0 до 40,0 включительно
Тип соединения	СШ	УШ	СШ	УШ	УШ
Вид соединения	С	Н	С	Н	Т
Угол разделки кромок	ос (бп); дс (зк) >15°	ос (бп); дс (бз) б/р	ос (бп); дс (зк) >15°	ос (бп); дс (бз)	ос (бп); дс (бз)
Положение при сварке (наплавке)	Н1; В1	Н1; Н2; В1	Н1; В1	Н1; Н2; В1	Н1; Н2; В1
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Применение импульсно-дугового процесса	нет	нет	нет	нет	нет
Защитный газ	СО2	СО2	СО2	СО2	СО2
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	АЗ, А8				
Шифры производственных технологических карт сварки	область распространения действительна для режимов сварки и типов режимов деталей, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД): ТИ.МП.МеталлРесурс-2021-С17, ТИ.МП.МеталлРесурс-2021-С21, ТИ.МП.МеталлРесурс-2021-Т1, ТИ.МП.МеталлРесурс-2021-Т3, ТИ.МП.МеталлРесурс-2021-Т6, ТИ.МП.МеталлРесурс-2021-Н1, ТИ.МП.МеталлРесурс-2021-Н2, ТИ.МП.МеталлРесурс-2021-У4, ТИ.МП.МеталлРесурс-2021-У6				
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019				

* И другая сварочная проволока, указанная в ПТД.

Примечание - Применение иных производственных технологических карт в рамках установленной области распространения аттестации возможно при условии, что режимы не выходят за пределы, указанные в представленных на аттестацию технологических картах.

Эксперт НАКС Кузнецов П.С.

Проккопьев С.В.



