



2012



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№АЦСТ-25-02613

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

**Организация: УРАЛЬСКИЙ ФИЛИАЛ ООО
"ГЕОСТРОЙ"**

(623150, Свердловская обл., г. Первоуральск, пгт Билимбай, ул. Малышева 22.)

Вид аттестации: Первичная

Способы сварки: МП

Группы и технические устройства:

СК

1. Металлические строительные конструкции.

Приложение: Область распространения на 1 листе

Основание: Заключение № АЦСТ-25-02862 от 20.12.2017 г.

Место сварки КСС: Свердловская область, г. Первоуральск, пгт Билимбай, ул. Малышева 22, Цех сборки-сварки Уральского филиала ООО "ГЕОСТРОЙ"

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

Дата выдачи 09.01.2018 г.

Свидетельство действительно до 09.01.2022 г.

Президент НАКС

Н.П. Алёшин



Система
менеджмента
ISO 9001:2008



www.tuv.com
ID 9108636305



Организация: УРАЛЬСКИЙ ФИЛИАЛ ООО "ГЕОСТРОЙ"

Группа технических устройств: СК(1)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-25-02613

Установленная область распространения производственной аттестации технологии

Технологическая инструкция на изготовление металлоконструкций механизированной сваркой в защитном газе. Шифр: ТИ 18-04-2016, Дата утверждения: 26.09.2016 г.

Область распространения				
МП - Механизированная сварка плавящимся электродом в среде активных газов и смесей				
Изготовление				
I				
Св-08Г2С и другие согласно ППД				
Параметры, характеризующие технологию	плоские детали	плоские детали	плоские детали	плоские детали
Способ сварки	от 5 до 12 включительно	от 5 до 40 включительно	привариваемая деталь: от 5 до 30 включительно (основная деталь: от 5 до 30 включительно)	плоские детали
Характер выполняемых работ	СШ	СШ	УШ	УШ
Группы и марки основных материалов	С	С	У	Т; Н
Сварочные (наплавочные) материалы	дс (бз)	ос (бп); ос (сп); дс (зк)	ос (бп); дс (бз)	ос (бп); дс (бз)
Диапазон диаметров, мм	б/р	>15°	б/р	б/р
Диапазон толщин, мм	Н1, Г, В1	Н1, Г, В1	Н1; Н2; В1	Н1, Г, В1
Тип шва	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева
Тип соединения	термообработка	термообработка	без термообработки	без термообработки
Вид соединения	100% CO2	100% CO2	100% CO2	100% 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, ВДУЧ); А8 (ПДУ)			
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	ГОСТ 23118-2012, СП 53-101-98			
Шифры производственных технологических карт, представленных на аттестацию	ТТСП-СК-С7, ТТСП-СК-С17, ТТСП-СК-С18, ТТСП-СК-С21, ТТСП-СК-С21, ТТСП-СК-С19, ТТСП-СК-Т1, ТТСП-СК-Т3, ТТСП-СК-Н1, ТТСП-СК-Н2, ТТСП-СК-С19.			

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



Эксперт НАКС

Гончаров А.А.