



2012



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№АЦСТ-25-02151

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

Организация: ООО «Стройконструкция»

(622008, Свердловская область, г. Нижний Тагил, ул. Краснознаменная, 92Б.)

Вид аттестации: Первичная

Способы сварки: МП

Группы и технические устройства:

СК

1. Металлические строительные конструкции.

Приложение: Область распространения на 1 листе

Основание: Заключение № АЦСТ-25-02312 от 27.11.2015 г.

Место сварки КСС (производственная база организации заявителя):

Свердловская область, г. Нижний Тагил, ул. Краснознаменная, 92Б, цех по сборке металлоконструкций ООО «Стройконструкция».

Наименование и юридический адрес АЦСТ-25: ООО "УРАЛЬСКИЙ ЦЕНТР АТТЕСТАЦИИ", 620010, Свердловская область, город Екатеринбург, улица Грибоедова, дом 32.

Дата выдачи 03.12.2015 г.

Свидетельство действительно до 03.12.2019 г.

Президент НАКС



Н.П. Алёшин



Certified Management System according to ISO 9001
Registration No.: D-ZM-16083-01-00-ISO9001-2014.0033

Организация: ООО «Стройконструкция»
Группа технических устройств: СК(1)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-25-02151

Установленная область распространения производственной аттестации технологии

Технология механизированной сварки плавящимся электродом в среде активных газов и смесей при изготовлении строительных конструкций.
Шифр: ТС-01-2015, Дата утверждения: 07.09.2015 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения			
	МП - Механизированная сварка плавящимся электродом в среде активных газов и смесей			
Способ сварки	Изготовление			
Характер выполняемых работ	1			
Группы и марки основных материалов	Св-08Г2С, Св-08ГС и другие согласно ПТД			
Сварочные (наплавочные) материалы	плоские детали	плоские детали	плоские детали	плоские детали
Диапазон диаметров, мм	от 3,0 до 6,0 включительно	от 3,0 до 40,0 включительно	от 3,0 до 30,0 включительно	от 3,0 до 40,0 включительно
Диапазон толщин, мм	СШ	СШ	УШ	УШ
Тип шва	С	С	У; Т; Н	У; Т
Тип соединения	ос (бп); ос (сп); дс (зк)	ос (бп); ос (сп); дс (зк)	ос (бп); дс (бз)	ос (бп); дс (зк)
Вид соединения	б/р	>15°	б/р	>15°
Угол разделки кромок	Н1; Г; В1	Н1; Г; В1	Н1; Н2; В1	Н1; Н2; В1
Положение при сварке (наплавке)	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Состав и процентное содержание смеси защитных газов	100% CO2	100% CO2	100% CO2	100% CO2
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 заявленных технологий, соответствующих данной области распространения	ТС-01-2015 "Область аттестации действительна для режимов сварки и сортамента фасонного проката, соответствующих указанным в производственных технологических картах ПТД"			



Заместитель генерального директора НАКС **Жабин А.Н.**