



2012



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№АЦСТ-128-00102

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

Организация: ООО "Спецмаш-СП"

(427621, г.Глазов, ул.Белова, д.4, оф.331)

Вид аттестации: Первичная

Способы сварки: МП

Группы и технические устройства:

СК

1. Металлические строительные конструкции.

Приложение: Область распространения на 4 листах

Основание: Заключение № АЦСТ-128-00115 от 21.05.2019 г.

Место сварки КСС: Удмуртская Республика, г. Глазов, ул. Глинки, д.2Б.

Производственная база, оборудованная сварочными постами

**Наименование и юридический адрес АЦСТ-128: ООО "НАКС-Ижевск", 426039,
Удмуртская Республика, город Ижевск, улица Новосмирновская, дом 40/3.**

Дата выдачи 04.06.2019 г.

Свидетельство действительно до 04.06.2023 г.

Президент НАКС



Н.П. Алёшин



Система
менеджмента
ISO 9001:2015



www.tuv.com
ID 9108636305



Организация: ООО "Спецмаш-СП"
Группа технических устройств: СК(1)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-128-00102

Установленная область распространения производственной аттестации технологии

Технология механизированной сварки плавящимся электродом в среде активных газов и смесей
1-МП-2018, Дата утверждения: 17.12.2018 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения			
	МП - Механизированная сварка плавящимся электродом в среде активных газов и смесей			
	Изготовление, монтаж, ремонт			
Способ сварки	1 (M01)	1 (M01)	1 (M01)	1 (M01)
Характер выполняемых работ	Св-08Г2С и другие в соответствии с ПТД, углекислота по ГОСТ 8050-85	Св-08Г2С и другие в соответствии с ПТД, углекислота по ГОСТ 8050-85	Св-08Г2С и другие в соответствии с ПТД, углекислота по ГОСТ 8050-85	Св-08Г2С и другие в соответствии с ПТД, углекислота по ГОСТ 8050-85
Группы и марки основных материалов	плоские детали	плоские детали	плоские детали	плоские детали
Сварочные (наплавочные) материалы	от 3,0 до 6,0 включительно	от 3,0 до 30,0 включительно	от 3,0 до 30,0 включительно	от 3,0 до 30,0 включительно
Диапазон диаметров, мм	СШ	СШ	СШ	УШ
Диапазон толщин, мм	С	С	С	У
Тип шва	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)
Тип соединения	б/р	б/р	б/р	б/р
Вид соединения	Н1; Г; П1; В1	Н1; Г; П1; В1	Н1; Г; П1; В1	Н2; П2; В1
Угол разделки кромок	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева
Положение при сварке (наплавке)	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Наличие подогрева	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Наличие термообработки	А3 (ВД, ВДУЧ); А8 (ПДУ)	А3 (ВД, ВДУЧ); А8 (ПДУ)	А3 (ВД, ВДУЧ); А8 (ПДУ)	А3 (ВД, ВДУЧ); А8 (ПДУ)
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	СП 70.13330.2012; ГОСТ 23118-2012; СП 53-101-98; РД 34 15.132-96	СП 70.13330.2012; ГОСТ 23118-2012; СП 53-101-98; РД 34 15.132-96	СП 70.13330.2012; ГОСТ 23118-2012; СП 53-101-98; РД 34 15.132-96	СП 70.13330.2012; ГОСТ 23118-2012; СП 53-101-98; РД 34 15.132-96
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	Спецмаш-СП-СК1-МП-1 + Спецмаш-СП-МП-20	Спецмаш-СП-СК1-МП-1 + Спецмаш-СП-МП-20	Спецмаш-СП-СК1-МП-1 + Спецмаш-СП-МП-20	Спецмаш-СП-СК1-МП-1 + Спецмаш-СП-МП-20
Шифры производственных технологических карт, представленных на аттестацию	Спецмаш-СП-СК1-МП-1 + Спецмаш-СП-МП-20	Спецмаш-СП-СК1-МП-1 + Спецмаш-СП-МП-20	Спецмаш-СП-СК1-МП-1 + Спецмаш-СП-МП-20	Спецмаш-СП-СК1-МП-1 + Спецмаш-СП-МП-20

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.



Организация: ООО "Спецмаш-СП"
Группа технических устройств: СК(1)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-128-00102

Установленная область распространения производственной аттестации технологий

Технология механизированной сварки плавящимся электродом в среде активных газов и смесей
1-МП-2018, Дата утверждения: 17.12.2018 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения			
	МП - Механизированная сварка плавящимся электродом в среде активных газов и смесей			
	Изготовление, монтаж, ремонт			
Способ сварки	1 (M01)	1 (M01)	1 (M01)	1 (M01)
Характер выполняемых работ	Св-08Г2С и другие в соответствии с ПТД, углекислота по ГОСТ 8050-85	Св-08Г2С и другие в соответствии с ПТД, углекислота по ГОСТ 8050-85	Св-08Г2С и другие в соответствии с ПТД, углекислота по ГОСТ 8050-85	Св-08Г2С и другие в соответствии с ПТД, углекислота по ГОСТ 8050-85
Группы и марки основных материалов	плоские детали	плоские детали	плоские детали	плоские детали
Сварочные (наплавочные) материалы	от 3,0 до 30,0 включительно	от 3,0 до 30,0 включительно	от 3,0 до 30,0 включительно	от 3,0 до 30,0 включительно
Диапазон диаметров, мм	УШ	УШ	УШ	УШ
Диапазон толщин, мм	Т	Н	Т	Н
Тип шва	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)
Тип соединения	б/р	б/р	б/р	б/р
Вид соединения	Н1; Н2; П2; В1	Н1; Н2; П2; В1	Н1; Н2; П2; В1	Н2; П2; В1
Угол разделки кромок	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева
Положение при сварке (наплавке)	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Наличие подогрева	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Наличие термообработки	А3 (ВД, ВДУЧ); А8 (ПДУ)	А3 (ВД, ВДУЧ); А8 (ПДУ)	А3 (ВД, ВДУЧ); А8 (ПДУ)	А3 (ВД, ВДУЧ); А8 (ПДУ)
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	СП 70.13330.2012; ГОСТ 23118-2012; СП 53-101-98; РД 34 15.132-96			
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	Спецмаш-СП-СК1-МП-1 ÷ Спецмаш-СП-МП-20			
Шифры производственных технологических карт, представленных на аттестацию				

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.



Организация: ООО "Спецмаш-СП"
Группа технических устройств: СК(1)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-128-00102

Установленная область распространения производственной аттестации технологий

Технология механизированной сварки плавящимся электродом в среде активных газов и смесей
1-МП-2018, Дата утверждения: 17.12.2018 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения	
Способ сварки	МП - Механизированная сварка плавящимся электродом в среде активных газов и смесях	
Характер выполняемых работ	Изготовление, монтаж, ремонт	
Группы и марки основных материалов	1 (M01)	1 (M01)
Сварочные (наплавочные) материалы	Св-08Г2С и другие в соответствии с ПТД, углекислота по ГОСТ 8050-85	Св-08Г2С и другие в соответствии с ПТД, углекислота по ГОСТ 8050-85
Диапазон диаметров, мм	плоские детали	плоские детали
Диапазон толщин, мм	от 3,0 до 30,0 включительно	от 3,0 до 30,0 включительно
Тип шва	УШ	УШ
Тип соединения	У	Т
Вид соединения	ос (бп)	ос (бп)
Угол разделки кромок	> 15°	> 15°
Положение при сварке (наплавке)	Н2; П2; В1	Н1; Н2; П2; В1
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	АЗ (ВД, ВДУч)	
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	СП 70.13330.2012; ГОСТ 23118-2012; СП 53-101-98; РД 34 15.132-96	
Шифры производственных технологических карт, представленных на аттестацию	Спецмаш-СП-СК1-МП-1 ÷ Спецмаш-СП-МП-20	

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.



Организация: ООО "Спецмаш-СП"
Группа технических устройств: СК(1)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-128-00102

Установленная область распространения производственной аттестации технологий

Технология механизированной сварки плавящимся электродом в среде активных газов и смесей
1-МП-2018, Дата утверждения: 17.12.2018 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения
Способ сварки	МП - Механизированная сварка плавящимся электродом в среде активных газов и смесях
Характер выполняемых работ	Изготовление, монтаж, ремонт
Группы и марки основных материалов	I (M01)
Сварочные (наплавочные) материалы	Св-08Г2С и другие в соответствии с ПТД, углекислота по ГОСТ 8050-85
Диапазон диаметров, мм	от 2,5 до 150,0 включительно
Диапазон толщин, мм	от 3,0 до 12,0 включительно
Тип шва	СШ
Тип соединения	С
Вид соединения	ос (бп)
Угол разделки кромок	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Г; В1
Наличие подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ)
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	СП 70.13330.2012; ГОСТ 23118-2012; РД 34 15.132-96
Шифры производственных технологических карт, представленных на аттестацию	Спецмаш-СП-СК1-МП-1-Спецмаш-СП-МП-20

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.



Казаченко С.С.