



2012

НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№АЦСТ-128-00101

**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: РД

Группы и технические устройства:

СК

1. Металлические строительные конструкции.

Приложение: Область распространения на 4 листах

Основание: Заключение № АЦСТ-128-00114 от 21.05.2019 г.

Место сварки КСС: Удмуртская Республика, г. Глазов, ул. Глиники, 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-128-00101

Установленная область распространения производственной аттестации технологии

Технология изготовления, монтажа и ремонта строительных конструкций с применением ручной дуговой сварки покрытыми электродами Шифр: Спецмаш СП-СК 1-РД-2018, Дата утверждения: 17.12.2018 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения			
	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами			
	Изготовление, монтаж, ремонт			
Характер выполняемых работ	1 (М01)			
Группы и марки основных материалов	1 (М01)			
Сварочные (наплавочные) материалы	УОНИИ-13/55, ОК 53.70, LB-52U и другие в соответствии с ПТД	УОНИИ-13/55, ОК 53.70, LB-52U и другие в соответствии с ПТД	УОНИИ-13/55, ОК 53.70, LB-52U и другие в соответствии с ПТД	УОНИИ-13/55, ОК 53.70, LB-52U и другие в соответствии с ПТД
Диапазон диаметров, мм	плоские детали	плоские детали	плоские детали	плоские детали
Диапазон толщин, мм	от 3,0 до 4,0 включительно	от 3,0 до 30,0 включительно	от 3,0 до 30,0 включительно	от 3,0 до 30,0 включительно
Тип шва	СШ	СШ	СШ	УШ
Тип соединения	С	С	С	У
Вид соединения	ос (бп)	ос (бп)	дс (зк)	ос (бп)
Угол разделки кромок	б/р	>15°	>15°	б/р
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Г; П1; В1	Н1; Г; П1; В1	Н1; Г; П1; В1	Н2; П2; В1
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Вид покрытия электродов	Б	Б	Б	Б
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (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-РД-1-Спецмаш-СП			

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



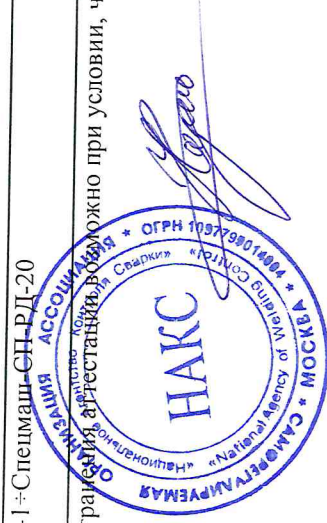
Приложение к Свидетельству АЦСТ-128-00101

Установленная область распространения производственной аттестации технологий

Технология изготовления, монтажа и ремонта строительных конструкций с применением ручной дуговой сварки покрытыми электродами Шифр: Следмаш СП-СК 1-РД-2018, Дата утверждения: 17.12.2018 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения			
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами			
Характер выполняемых работ	Изготовление, монтаж, ремонт			
Группы и марки основных материалов	I (M01)	I (M01)	I (M01)	I (M01)
Сварочные (наплавочные) материалы	УОНИИ-13/55, ОК 53.70, LB-52U и другие в соответствии с ПТД	УОНИИ-13/55, ОК 53.70, LB-52U и другие в соответствии с ПТД	УОНИИ-13/55, ОК 53.70, LB-52U и другие в соответствии с ПТД	УОНИИ-13/55, ОК 53.70, LB-52U и другие в соответствии с ПТД
Диапазон диаметров, мм	плоские детали	плоские детали	плоские детали	плоские детали
Диапазон толщин, мм	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
Тип шва	УШ	УШ	УШ	УШ
Тип соединения	Т	Н	Т	Н
Вид соединения	ос (бп)	ос (бп)	дс (бз)	дс (бз)
Угол разделки кромок	б/р	б/р	б/р	б/р
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Н2; П2; В1	Н2; П2; В1	Н1; Н2; П2; В1	Н2; П2; В1
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Вид покрытия электродов	Б	Б	Б	Б
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-РД-1 ÷ Спецмаш-СП-РД-20			

Примечание - Применение иных производственных технологических карт в рамках установленных выходов за пределы, указанные в представленных на аттестацию технологических картах.



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

Приложение к Свидетельству АЦСТ-128-00101

Установленная область распространения производственной аттестации технологии

Технология изготовления, монтажа и ремонта строительных конструкций с применением ручной дуговой сварки покрытыми электродами Шифр: Спецмаш СП-СК 1-РД-2018, Дата утверждения: 17.12.2018 г.

Область распространения	
Параметры, характеризующие технологию	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами
Способ сварки	Изготовление, монтаж, ремонт
Характер выполняемых работ	1 (M01)
Группы и марки основных материалов	УОНИИ-13/55, ОК 53.70, LB-52U и другие в соответствии с ПТД
Сварочные (наплавочные) материалы	УОНИИ-13/55, ОК 53.70, LB-52U и другие в соответствии с ПТД
Диапазон диаметров, мм	плоские детали
Диапазон толщин, мм	от 3,0 до 30,0 включительно
Тип шва	УШ
Тип соединения	У
Вид соединения	ос (бп)
Угол разделки кромок	> 15°
Положение при сварке (наплавке)	Н2; П2; В1
Наличие подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки
Вид покрытия электродов	Б
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (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-РД-1 ÷ Спецмаш-СП-РД-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-128-00101

Установленная область распространения производственной аттестации технологии

Технология изготовления, монтажа и ремонта строительных конструкций с применением ручной дуговой сварки покрытыми электродами Шифр: Спецмаш СП-СК 1-РД-2018, Дата утверждения: 17.12.2018 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами
Характер выполняемых работ	Изготовление, монтаж, ремонт
Группы и марки основных материалов	I (M01)
Сварочные (наплавочные) материалы	УОНИИ-13/55, ОК 53.70, LB-52U и другие в соответствии с ПТД
Диапазон диаметров, мм	от 28,5 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 покрытия электродов	Б
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-РД-1-Спецмаш-СП-РД-20

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



Казаченко С.С.