



ISO 9001:2015
BUREAU VERITAS
Certification



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АЦСТ-118-02804

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

Организация: **Общество с ограниченной ответственностью
«КРАНСПЕЦСЕРВИС» (ООО «КСС»)**
ИНН: 6321356730

(445043, Самарская обл., г. Тольятти, ул. Борковская, д. 38, оф. 106)

*Свидетельство действительно только для организации без учета филиалов
(обособленных подразделений).*

Вид аттестации: Первичная

Способы сварки: РД

Группы и технические устройства:

СК

1. Металлические строительные конструкции.

Приложение: Область распространения на 2 листах

Основание: Заключение № АЦСТ-118-02998 от 16.11.2023 г.

Наименование и юридический адрес АЦСТ-118: ООО "ССДЦ "Дельта", 445009, Самарская область, город Тольятти, улица Победы, дом 22.

Дата выдачи: 25.12.2023 г.

Свидетельство действительно до 25.12.2027 г.

Генеральный директор СРО Ассоциация «НАКС» Прилуцкий А.И.

Выдал



Ковтунов А.И.

Свидетельство размещено на
сайте <http://naks.ru>, подписано
усиленной квалифицированной
ЭЦП (Сертификат: 01F40A9D00
EFAFFDA641E98D6053E02933,
Владелец сертификата: СРО АССОЦИАЦИЯ "НАКС")
Проверить подлинность (подробнее <http://naks.ru/check/>)





Группа технических устройств: СК(1)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-118-02804

Установленная область аттестации технологии сварки

Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами соединений металлических конструкций из углеродистых и низколегированных сталей Шифр: РД-М01-СК(1), Дата утверждения: 15.09.2023 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область аттестации технологии сварки			
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами			
Группы и марки основных материалов	I (М01)			
Сварочные (наплавочные) материалы	Электроды покрытые металлическими типом Э42, Э46, Э42А, Э46А, Э50А			
Диапазон толщин, мм	Деталь 1: свыше 3,0 до 12,0 включительно; Деталь 2: свыше 3,0 до 12,0 включительно	Деталь 1: свыше 3,0 до 12,0 включительно; Деталь 2: свыше 3,0 до 12,0 включительно	Деталь 1: свыше 3,0 до 12,0 включительно; Деталь 2: свыше 3,0 до 12,0 включительно	Деталь 1: свыше 3,0 до 12,0 включительно; Деталь 2: свыше 3,0 до 12,0 включительно
Диапазон радиусов кривизны, мм	Плоские детали	Плоские детали	Плоские детали	Плоские детали
Тип шва	УШ	УШ	УШ	УШ
Тип соединения	Т	Т	Н	Н
Вид соединения	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)
Угол разделки кромок	>15°	>15°	б/р	б/р
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Н2; В1; П2	Н1; Н2; В1; П2	Н1; Н2; В1; П2	Н1; Н2; В1; П2
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Вид покрытия электродов	Б; Р	Б; Р	Б; Р	Б; Р
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	оборудование вида А типа ВД, ВДУЧ (шифр АЗ)			
Шифры производственных технологических карт	РД-СК1-Т, РД-СК1-Н1-Н2. Дата утверждения: 15.09.2023 г. Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров плоских деталей, соответствующих указанным в производственной технологической документации (ПТД).			
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	СП 53-101-98, СП 70.13330.2012, ГОСТ 23118-2019			

Примечания:

1. Область распространения действительна при условии выбора и применения типов покрытых электродов, в зависимости от свариваемого материала и условий эксплуатации сварной конструкции, в соответствии с требованиями ПТД.
2. Для сварки низколегированных сталей применяются только электроды с основным видом покрытия типа Э50А
3. Минимально допустимая температура окружающего воздуха при сварке конструкций должна соответствовать требованиям табл. 10.2 СП 70.13330.2012
4. 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.

Эксперт НАКС Личак В.А.

Выдал

Ковтунов А.И.





Группа технических устройств: СК(1)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-118-02804

Установленная область аттестации технологии сварки

Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами соединений металлических конструкций из углеродистых и низколегированных сталей Шифр: РД-М01-СК(1), Дата утверждения: 15.09.2023 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область аттестации технологии сварки			
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами			
Группы и марки основных материалов	I (М01)			
Сварочные (наплавочные) материалы	Электроды покрытые металлические типов Э42, Э46, Э42А, Э46А, Э50А			
Диапазон толщин, мм	свыше 3,0 до 12,0 включительно	свыше 3,0 до 12,0 включительно	Деталь 1: свыше 3,0 до 12,0 включительно; Деталь 2: свыше 3,0 до 12,0 включительно	Деталь 1: свыше 3,0 до 12,0 включительно; Деталь 2: свыше 3,0 до 12,0 включительно
Диапазон радиусов кривизны, мм	Плоские детали	Плоские детали	Плоские детали	Плоские детали
Тип шва	СШ	СШ	УШ	УШ
Тип соединения	С	С	Т	Т
Вид соединения	ос (бп)	ос (зк)	ос (бп)	дс (бз)
Угол разделки кромок	>15°	>15°	б/р	б/р
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Г; В1; П1	Н1; Г; В1; П1	Н1; Н2; В1; П2	Н1; Н2; В1; П2
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Вид покрытия электродов	Б; Р	Б; Р	Б; Р	Б; Р
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	оборудование вида А типа ВД, ВДУЧ (шифр АЗ)			
Шифры производственных технологических карт сварки	РД-СК1-С17, РД-СК1-С21, РД-СК1-Т1-Т3. Дата утверждения: 15.09.2023 г. Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров плоских деталей, соответствующих указанным в производственной технологической документации (ПТД).			
Шифры ИД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	СП 53-101-98, СП 70.13330.2012, ГОСТ 23118-2019			

Примечания:

1. Область распространения действительна при условии выбора и применения типов покрытых электродов, в зависимости от свариваемого материала и условий эксплуатации сварной конструкции, в соответствии с требованиями ПТД.
2. Для сварки низколегированных сталей применяются только электроды с основным видом покрытия типа Э50А
3. Минимально допустимая температура окружающего воздуха при сварке конструкций должна соответствовать требованиям табл. 10.2 СП 70.13330.2012
4. 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.

Эксперт НАКС Личак В.А.

Выдал

Ковтунов А.И.

