НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АЦСТ-25-03533

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

Организация: ООО «Завод БМК ЭнергоЛидер»
ИНН: 6671003025

(620146, Свердловская область, г. Екатеринбург, ул. Расковой, 19, офис 3.2.)

Вид аттестации: Первичная
Способы сварки: РД
Группы и технические устройства:
СК
1. Металлические строительные конструкции.

Приложение: Область распространения на 1 листе

Основание: Заключение № АЦСТ-25-03858 от 21.07.2021 г.
Место сварки КСС: Свердловская область, г. Сысерть, ул. Карла Либкнехта, д. 2а, производственный цех ООО «Завод БМК ЭнергоЛидер».
Наименование и юридический адрес АЦСТ-25: ООО "НАКС-Урал", 620041, город Екатеринбург, улица Кислородная, дом 8Д.

Дата выдачи 02.08.2021 г. **Свидетельство действительно до 02.08.2025 г.**

Президент СРО Ассоциация «НАКС» Алёшин Н.П.

Выдал Смородинский Я.Г.

М.П.

Свидетельство размещено на сайте http://naks.ru, подписано усиленной квалифицированной ЭЦП (Сертификат: 02B20AD40026AD33B0452F8D7981F60D89, Владелец сертификата: СРО АССОЦИАЦИЯ "НАКС") Проверить подлинность (подробнее http://naks.ru/check/)

Группа технических устройств: СК(1)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-25-03533

Установленная область распространения аттестованной технологии

Технологическая инструкция ручной дуговой сварки покрытыми электродами металлических строительных конструкций. Шифр: ЗБМКЭЛ-СК.1-РД, Дата утверждения: 12.03.2020 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения				
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами				
Характер выполняемых работ	Изготовление, монтаж, реконструкция				
Группы и марки основных материалов	1				
Сварочные (наплавочные) материалы	Э50А, Э46* и другие согласно ПТД				
Диапазон диаметров, мм	плоские детали	плоские детали	плоские детали	свыше 25 до 500 включительно	свыше 25 до 500 включительно
Диапазон толщин, мм	свыше 3 до 50 включительно	привариваемая деталь: свыше 3 до 30 включительно / основная деталь: свыше 3 до 50 включительно	привариваемая деталь: свыше 3 до 50 включительно / основная деталь: свыше 3 до 50 включительно	свыше 3 до 12 включительно	свыше 3 до 12 включительно
Тип шва	СШ	УШ	УШ	СШ	УШ
Тип соединения	С	У; Т; Н	У; Т	С	Т***
Вид соединения	ос (бп); ос (сп); дс (зк)	ос (бп); дс (бз)	ос (бп); дс (зк)	ос (бп); ос (сп)**	ос (бп)
Угол разделки кромок	>15°	б/р	>15°	>15°	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Г; В1; П1	Н1; Н2; В1; П2	Н1; Н2; В1; П2	Н1; Г; В1	Н2; В1
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Вид покрытия электродов	Б; Р	Б; Р	Б; Р	Б; Р	Б; Р
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ)				
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	ГОСТ 23118-2019, СП 53-101-98, СП 70.13330.2012 (СНиП 3.03.01-87)				
Шифры производственных технологических карт, представленных на аттестацию	ЗБМКЭЛ-СК.1-РД				

* - для сварки углеродистых сталей.

** - при изготовлении металлоконструкций по ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98 стыковые соединения труб выполняются односторонним швом на остающемся подкладном кольце.

*** - тавровое соединение труб с плоскими деталями толщиной свыше 3 мм до 50 мм включительно.

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.

Эксперт НАКС Гончаров А.А.

Выдал Смородинский Я.Г.

Общество с ограниченной ответственностью "НАКС-Урал" г. Екатеринбург ДЛЯ ДОКУМЕНТОВ НАКС-Урал ОГРН 1169658010532