



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АЦСТ-87-02899

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

**Организация: ООО ПСФ «СТАЛЬКОН»
ИНН: 7705754507**

(115114, г. Москва, ул. Кожевническая, д. 11/13, стр. 2)

*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 3 листах

Основание: Заключение № АЦСТ-87-03058 от 13.12.2024 г.

**Наименование и юридический адрес АЦСТ-87: ООО "Аттестационный Центр Городского
Хозяйства", 105082, город Москва, Переведеновский переулок, дом 13, строение 15.**

Дата выдачи 16.12.2024 г.

Свидетельство действительно до 16.12.2028 г.

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

Выдал



Бродягина И.В.

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





Установленная область аттестации технологии сварки

Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами металлургических конструкций. Шифр: СТО.ТИС 01 РД.СК-2020, Дата утверждения: 22.07.2020 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область аттестации технологии сварки									
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами									
Группы и марки основных материалов	I									
Сварочные (наплавочные) материалы	Э50А (ЮНИ-13/55, LB-52U) и аттестованные аналоги, указанные в ПТД									
Диапазон диаметров, мм	плоские детали	плоские детали	плоские детали	плоские детали	плоские детали	плоские детали	плоские детали	плоские детали	плоские детали	плоские детали
Диапазон толщин, мм	свыше 3,0 до 12,0 включительно	свыше 12,0 до 50,0 включительно	свыше 12,0 до 50,0 включительно	свыше 3,0 до 12,0 включительно + 2-ая деталь- свыше 3,0 до 50,0 включительно	свыше 12,0 до 50,0 включительно	свыше 12,0 до 50,0 включительно	свыше 12,0 до 50,0 включительно	свыше 3,0 до 12,0 включительно + 2-ая деталь- свыше 3,0 до 50,0 включительно	свыше 12,0 до 50,0 включительно	свыше 12,0 до 50,0 включительно
Тип шва	СШ	СШ	СШ	УШ	УШ	УШ	УШ	УШ	УШ	УШ
Тип соединения	С	С	С	Н; Т; У	Н; Т; У	Н; Т; У	Т; У	Т; У	Т; У	Т; У
Вид соединения	ос (бп); ос (сп); ос (зк)	ос (бп); ос (сп); ос (зк)	ос (бп); ос (сп); ос (зк)	ос (бп); ос (бз)	ос (бп); ос (бз)	ос (бп); ос (бз)	ос (бп); ос (зк)	ос (бп); ос (зк)	ос (бп); ос (зк)	ос (бп); ос (зк)
Угол разделки кромок	>15°	>15°	>15°	б/р	б/р	б/р	>15°	>15°	>15°	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Г; П1; В1	Н1; Г; В1	Н1; Г; В1	Н1; Н2; П2; В1	Н1; Н2; П2; В1	Н1; Н2; П2; В1	Н1; Н2; П2; В1	Н1; Н2; П2; В1	Н1; Н2; П2; В1	Н1; Н2; П2; В1
Вид покрытия электродов	Б	Б	Б	Б	Б	Б	Б	Б	Б	Б
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	с подогревом
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	АЗ									
Шифры производственных технологических карт	Альбом технологических карт СТО.ТИС 01 РДСК-2020. Область распространения действительна для режимов сварки и типоразмеров деталей, указанных в ПТД.									
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	ГОСТ 23118-2019; СП 70.13330.2012									

Примечания:

- Сварные соединения выполняются без предварительной наплавки.
- Сварку допускается проводить без подогрева при температуре окружающего воздуха не ниже, указанной в таблице 10.2 СП 70.13330.2012.
- 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 Кузнецов П.С.

Бродягина И.В.





ЛИСТ 2 ИЗ 3

Группа технических устройств: СК(1)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-87-02899

Установленная область аттестации технологии сварки

Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами металлургических конструкций. Шифр: СТО.ТИС 01 РД.СК-2020, Дата утверждения: 22.07.2020 г.

Область аттестации технологии сварки									
РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами									
2									
Корневой слой: Э50А (УОНИИ-13/55) и аттестованные аналоги, указанные в ПТД; заполняющие и облицовочные слои: Э60 (NITETSU L-60L-T) и аттестованные аналоги, указанные в ПТД									
Параметры, характеризующие технологию	плоские детали	плоские детали	плоские детали	плоские детали	плоские детали	плоские детали	плоские детали	плоские детали	плоские детали
Способ сварки	свыше 3,0 до 12,0 включительно	свыше 3,0 до 50,0 включительно	свыше 3,0 до 50,0 включительно	свыше 3,0 до 50,0 включительно	свыше 3,0 до 50,0 включительно	свыше 3,0 до 50,0 включительно	свыше 3,0 до 50,0 включительно	свыше 3,0 до 50,0 включительно	свыше 3,0 до 50,0 включительно
Группы и марки основных материалов	С	С	С	С	С	С	С	С	С
Сварочные (наплавочные) материалы	ос (бп); ос (сп); де (зк) >15°	ос (бп); ос (сп); де (зк) >15°	ос (бп); ос (сп); де (зк) >15°	ос (бп); ос (сп); де (зк) >15°	ос (бп); ос (сп); де (зк) >15°	ос (бп); ос (сп); де (зк) >15°	ос (бп); ос (сп); де (зк) >15°	ос (бп); ос (сп); де (зк) >15°	ос (бп); ос (сп); де (зк) >15°
Диапазон диаметров, мм	Н1; Г; П1; В1	Н1; Г; П1; В1	Н1; Г; П1; В1	Н1; Г; П1; В1	Н1; Г; П1; В1	Н1; Г; П1; В1	Н1; Г; П1; В1	Н1; Г; П1; В1	Н1; Г; П1; В1
Диапазон толщин, мм	Б	Б	Б	Б	Б	Б	Б	Б	Б
Тип шва	с	с	с	с	с	с	с	с	с
Тип соединения	ос (бп); ос (сп); де (зк) >15°	ос (бп); ос (сп); де (зк) >15°	ос (бп); ос (сп); де (зк) >15°	ос (бп); ос (сп); де (зк) >15°	ос (бп); ос (сп); де (зк) >15°	ос (бп); ос (сп); де (зк) >15°	ос (бп); ос (сп); де (зк) >15°	ос (бп); ос (сп); де (зк) >15°	ос (бп); ос (сп); де (зк) >15°
Вид соединения	Н1; Г; П1; В1	Н1; Г; П1; В1	Н1; Г; П1; В1	Н1; Г; П1; В1	Н1; Г; П1; В1	Н1; Г; П1; В1	Н1; Г; П1; В1	Н1; Г; П1; В1	Н1; Г; П1; В1
Угол разделки кромок	Б	Б	Б	Б	Б	Б	Б	Б	Б
Положение при сварке (наплавке)	Б	Б	Б	Б	Б	Б	Б	Б	Б
Вид покрытия электродов	Б	Б	Б	Б	Б	Б	Б	Б	Б
Наличие подогрева	Б	Б	Б	Б	Б	Б	Б	Б	Б
Наличие термообработки	Б	Б	Б	Б	Б	Б	Б	Б	Б
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	Б	Б	Б	Б	Б	Б	Б	Б	Б
Шифры производственных технологических карт	Б	Б	Б	Б	Б	Б	Б	Б	Б
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	Б	Б	Б	Б	Б	Б	Б	Б	Б

Примечания:

- Сварные соединения выполняются без предварительной наплавки.
- Сварку допускается проводить без подогрева при температуре окружающего воздуха не ниже, указанной в таблице 10.2 СП 70.13330.2012.
- 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 Кузнецов П.С.

Бродягина И.В.





лист 3 из 3

Группа технических устройств: СК(1)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-87-02899

Установленная область аттестации технологий сварки

Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами металлургических конструкций. Шифр: СТО.ТИС 01 РД.СК-2020, Дата утверждения: 22.07.2020 г.

Область аттестации технологии сварки			
Параметры, характеризующие технологию	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами		
Способ сварки	1		
Группы и марки основных материалов	Э50А (УОНИ-13/55, LB-52U) и аттестованные аналоги, указанные в ПТД		
Сварочные (наплавочные) материалы	свыше 150,0 до 500,0 включительно	свыше 150,0 до 500,0 включительно	1 деталь- плоская деталь (опорное ребро, крепление и т.п.) + 2 деталь - свыше 150,0 до 1200,0 включительно
Диапазон диаметров, мм	свыше 3,0 до 12,0 включительно	свыше 12,0 до 50,0 включительно	1 деталь- свыше 12,0 до 24,0 включительно + 2 деталь - свыше 12,0 до 24,0 включительно
Диапазон толщин, мм	СШ	СШ	УШ
Тип шва	С	С	У
Тип соединения	ос (бп); ос (сп)	ос (бп); ос (сп)	ос (бп); ос (бз)
Вид соединения	>15°	>15°	б/р
Угол разделки кромок	Н1; Г; В1; Н45	Н1; Г	Н1; Н2; В1
Положение при сварке (наплавке)	Б	Б	Б
Вид покрытия электродов	без подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие подогрева	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3		
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	Альбом технологических карт СТО.ТИС 01 РД.СК-2020. Область распространения действительна для режимов сварки и типоразмеров труб и деталей, указанных в ПТД.		
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	ГОСТ 23118-2019; СП 70.13330.2012		

Примечания:

1. Сварные соединения выполняются без предварительной наплавки.
2. Сварку допускается проводить без подогрева при температуре окружающего воздуха не ниже, указанной в таблице 10.2 СП 70.13330.2012
3. 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 Кузнецов П.С.

Выдан Бродягина И.В.

