









НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АЦСТ-112-00682

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

Организация: ООО «СИНАТОМ»

ИНН: 6685170080

(620026, Свердловская область, г. Екатеринбург, ул. Розы Люксембург, стр. 51, помещ. 98)

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

Вид аттестации: Первичная

Способы сварки: РД

Группы и технические устройства:

CK

1. Металлические строительные конструкции.

Приложение: Область распространения на 2 листах

Основание: Заключение № АЦСТ-112-00795 от 01.03.2023 г.

Наименование и юридический адрес АЦСТ-112: ООО "Тюменский центр аттестации",

625019, город Тюмень, улица Республики, дом 252, строение 48.

Дата выдачи 03.03.2023 г. Свидетельство действительно до 03.03.2027 г. Генеральный директор СРО Ассоциация «НАКС» Прилуцкий А.И.

Выдал

• Новоселов С.В.

М.П. «Тюменский пентр аттестации»

Проверить подлинность (подробнее http://naks.ru/check/

Свидетельство размещено на сайте http://naks.ru



Установленная область аттестации технологии сварки

Ручная дуговая сварка покрытыми электродами металлических строительных конструкций. Шифр: ТИ-РД-СК1, Дата утверждения: 10.12.2022 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область аттестации технологии сварки									
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами									
Группы и марки основных материалов	1 (M01)									
Сварочные (наплавочные) материалы	350A									
Диапазон диаметров, мм	плоские детали	плоские детали	плоские детали	плоские детали	плоские детали	плоские детали				
Диапазон толщин, мм	св. 3,0 до 4,0 вкл.	св. 3,0 до 5,0 вкл.	св. 3,0 до 12,0 вкл.	св. 12,0 до 30,0 вкл.	св. 3,0 до 12,0 вкл.*	св. 12,0 до 30,0 вкл.*				
Тип шва	СШ	СШ	СШ	СШ	УШ	УШ				
Тип соединения	С	С	С	С	Н; Т; У	T; Y				
Вид соединения	ос (бп)	дс (бз)	ос (бп); дс (зк)	ос (бп); дс (зк)	ос (бп); дс (бз)	ос (бп); дс (зк)				
Угол разделки кромок	б/р	б/р	>15°	>15°	б/р	>15°				
Положение при сварке (наплавке)	НΙ; Γ; ПΙ; ВΙ	Н1; Г; П1; В1	Н1; Γ; П1; В1	НΙ; Γ; ΠΙ; ВΙ	Н2; П2; В1	Н2; П2; В1				
Вид покрытия электродов	Б	Б	Б	Б	Б	Б				
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева				
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки				
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	АЗ (ВД, ВДУЧ)									
Шифры производственных технологических карт сварки	РД 01-СК/С; РД-01-СК/Т; РД 01-СК/У; РД 01-СК/Н; РД 01-СК/ГР; РД 01-СК/Р									
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	ГОСТ 23118-2012; СП 53-101-98; РД 34 15.132-96; СП 70.13330.2012									

^{*} Толщина детали, к которой выполняется приварка, не менее толщины привариваемой детали. Примечания:

1. Область распространения включает в себя исправление (ремонт) сварных соединений по результатам неразрушающего контроля: Р1 - ремонт стыковых швов и основного материала без выборки или с частичной выборкой дефектного участка; Р2 - ремонт угловых швов и основного материала с полной выборкой дефектного участка; Р3 - ремонт угловых швов без выборки или с частичной выборкой дефектного участка; Р4 - ремонт угловых швов с полной выборкой дефектного участка; Р3 - ремонт угловых швов с полной выборкой дефектного участка; Р4 - ремонт угловых швов с полной выборкой дефектного участка; Р5 - ремонт угловых швов с полной выборкой дефектного участка; Р5 - ремонт угловых швов с полной выборкой дефектного участка; Р6 - ремонт угловых швов с полной выборкой дефектного участка; Р6 - ремонт угловых швов с полной выборкой дефектного участка; Р6 - ремонт угловых швов с полной выборкой дефектного участка; Р7 - ремонт угловых швов с полной выборкой дефектного участка; Р7 - ремонт угловых швов с полной выборкой дефектного участка; Р7 - ремонт угловых швов с полной выборкой дефектного участка; Р7 - ремонт угловых швов с полной выборкой дефектного участка; Р7 - ремонт угловых швов с полной выборкой дефектного участка; Р7 - ремонт угловых швов с полной выборкой дефектного участка; Р7 - ремонт угловых швов с полной выборкой дефектного участка; Р7 - ремонт угловых швов с полной выборкой дефектного участка; Р7 - ремонт угловых швов с полной выборкой дефектного участка; Р7 - ремонт угловых швов с полной выборкой дефектного участка; Р7 - ремонт угловых швов с полной выборкой дефектного участка; Р7 - ремонт угловых швов с полной выборкой дефектного участка; Р7 - ремонт угловых швов с полной выборкой дефектного участка; Р7 - ремонт угловых швов с полной выборкой дефектного участка; Р7 - ремонт угловых швов с полной выборкой дефектного участка; Р7 - ремонт угловых швов с полной выборкой дефектного участка; Р7 - ремонт угловых швов с полной выборкой дефектного участка; Р7 - ремонт угловых швов с полной выборкой дефектного участка; Р7 - ремонт у

2. 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 Игуменов А.А.

Выдал

Новоселов С.В.

Приложение к Свидетельству АЦСТ-112-00682



Установленная область аттестации технологии сварки

Ручная дуговая сварка покрытыми электродами металлических строительных конструкций. Шифр: ТИ-РД-СК1, Дата утверждения: 10.12.2022 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область аттестации технологии сварки									
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами									
Группы и марки основных материалов	1 (M01)									
Сварочные (наплавочные) материалы	350A									
Диапазон диаметров, мм	труба: св. 25,0 до 150,0 вкл. + плоские детали	труба: св. 150,0 до 500,0 вкл. + плоские детали	труба: св. 150,0 до 500,0 вкл. + плоские детали	труба: св. 500,0 до 1420,0 вкл. + плоские детали	труба: св. 500,0 до 1420,0 вкл. + плоские детали					
Диапазон толщин, мм	труба: св. 3,0 до 12,0 вкл.; плоская деталь: св. 3,0 до 30,0 вкл.*	труба: св. 3,0 до 12,0 вкл.; плоская деталь: св. 3,0 до 30,0 вкл. *	труба: св. 12,0 до 30,0 вкл.; плоская деталь: св. 12,0 до 30,0 вкл.*	труба: св. 5,0 до 12,0 вкл.; плоская деталь. св. 5,0 до 30,0 вкл.*	труба: св. 12,0 до 30,0 вкл.; плоская деталь: св. 12,0 до 30,0 вкл.*					
Тил шва	УШ	УШ	УШ	УШ	УШ					
Тип соединения	T	Т	Т	T	Т					
Вид соединения	ос (бп); дс (бз)	ос (бп); дс (бз)	ос (бп)	ос (бп); дс (бз)	ос (бп)					
Угол разделки кромок	б/р	б/р	>15°	б/р	>15°					
Положение при сварке (наплавке)	Н2; П2; В1	Н2; П2; В1	Н2; П2; В1	Н2; П2; В1	Н2; П2; В1					
Вид покрытия электродов	Б	Б	Б	Б	Б					
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, тип (марка) сварочного оборудования	АЗ (ВД, ВДУЧ)									
Шифры производственных технологических карт сварки	РД 01-СК/С; РД-01-СК/Т; РД 01-СК/У; РД 01-СК/Н; РД 01-СК/ТР; РД 01-СК/Р									
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	ГОСТ 23118-2012; СП 53-101-98; РД 34 15.132-96; СП 70.13330.2012									

Толщина детали, к которой выполняется приварка, не менее толщины привариваемой детали.
Примечания:

L Область распространения включает в себя исправление (ремонт) сварных соединений по результатам неразрушающего контроля: P1 - ремонт стыковых швов и основного материала без выборки или с частичной выборкой дефектного участка; P3 - ремонт угловых швов и основного материала с полной выборкой дефектного участка; P3 - ремонт угловых швов и основного материала с полной выборкой дефектного участка; P3 - ремонт угловых швов и основного материала с полной выборкой дефектного участка; P3 - ремонт угловых швов и основного материала с полной выборкой дефектного участка; P3 - ремонт угловых швов и основного материала с полной выборкой дефектного участка; P3 - ремонт угловых швов и основного материала без выборки или с частичной выборкой дефектного участка; P3 - ремонт угловых швов и основного материала без выборки или с частичной выборкой дефектного участка; P3 - ремонт угловых швов и основного материала без выборки или с частичной выборкой дефектного участка; P3 - ремонт угловых швов и основного материала без выборки или с частичной выборкой дефектного участка; P3 - ремонт угловых швов и основного материала с полной выборкой дефектного участка; P3 - ремонт угловых швов с полной выборкой дефектного участка; P3 - ремонт угловых швов с полной выборкой дефектного участка; P3 - ремонт угловых швов с полной выборкой дефектного участка; P3 - ремонт угловых швов с полной выборкой дефектного участка; P3 - ремонт угловых швов с полной выборкой дефектного участка; P3 - ремонт угловых швов с полной выборкой дефектного участка; P3 - ремонт угловых швов с полной выборкой дефектного участка; P3 - ремонт угловых швов с полной выборкой дефектного участка; P3 - ремонт угловых швов с полной выборкой дефектного участка; P3 - ремонт угловых швов с полной выборкой дефектного участка; P3 - ремонт угловых швов с полной выборкой дефектного участка; P3 - ремонт угловых швов с полной выборкой дефектного участка; P3 - ремонт угловых швов с полной выборкой дефектного участка; P3 - ремонт угловых швов с полной выборкой дефектного участка; P3 - ремон

2 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 Игуменов А.А.

Выдал

«Тюменский центр

Новоселов С.В.