



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АЦСТ-112-00683

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: МПС
Группы и технические устройства:
СК
1. Металлические строительные конструкции.

Приложение: Область распространения на 2 листах

Основание: Заключение № АЦСТ-112-00805 от 09.03.2023 г.
Наименование и юридический адрес АЦСТ-112: ООО "Тюменский центр аттестации",
625019, город Тюмень, улица Республики, дом 252, строение 48.

Дата выдачи **11.03.2023 г.** Свидетельство действительно до **11.03.2027 г.**
Генеральный директор СРО Ассоциация «НАКС» Прилуцкий А.И.

Выдал



Новоселов С.В.

Свидетельство размещено на
сайте <http://naks.ru>



Проверить подлинность (подробнее <http://naks.ru/check/>)



Группа технических устройств: СК(1)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-112-00683

Установленная область аттестации технологии сварки

Сварка дуговая порошковой самозащитной проволокой металлических строительных конструкций. Шифр: ТИ-МПС-СК1, Дата утверждения: 10.12.2022 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область аттестации технологии сварки			
Способ сварки	МПС - Механизированная сварка самозащитной порошковой проволокой			
Группы и марки основных материалов	I (M01)			
Сварочные (наплавочные) материалы	Сварочная проволока SELLER E71T-GS			
Диапазон диаметров, мм	плоские детали	плоские детали	плоские детали	плоские детали
Диапазон толщин, мм	от 5,0 до 30,0 вкл.	от 5,0 до 30,0 вкл.*	от 5,0 до 30,0 вкл.*	от 5,0 до 30,0 вкл.*
Тип шва	СШ	УШ	УШ	УШ
Тип соединения	С	У	Н; Т	Т; У
Вид соединения	дс (зк)	дс (зк)	дс (бз)	дс (зк)
Угол разделки кромок	>15°	б/р	б/р	>15°
Положение при сварке (наплавке)	B2	B2	B2	B2
Вид покрытия электродов	Б	Б	Б	Б
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ); А8 (ПДУ)			
Шифры производственных технологических карт сварки	МПС 01-СК/С; МПС 01-СК/Т; МПС 01-СК/У; МПС 01-СК/Н			
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.

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 Игуменов А.А.



Новоселов С.В.



Группа технических устройств: СК(1)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-112-00683

Установленная область аттестации технологии сварки

Сварка дуговая порошковой самозащитной проволокой металлических строительных конструкций. Шифр: ТИ-МПС-СК1, Дата утверждения: 10.12.2022 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область аттестации технологии сварки	
Способ сварки	МПС - Механизированная сварка самозащитной порошковой проволокой	
Группы и марки основных материалов	I (M01)	
Сварочные (наплавочные) материалы	Сварочная проволока SELLER E71T-GS	
Диапазон диаметров, мм	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. 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.*
Тип шва	УШ	УШ
Тип соединения	T	T
Вид соединения	дс (зк)	дс (зк)
Угол разделки кромок	>15°	>15°
Положение при сварке (наплавке)	B2	B2
Вид покрытия электродов	Б	Б
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ); А8 (ПДУ)	
Шифры производственных технологических карт сварки	МПС 01-СК/С; МПС 01-СК/Т; МПС 01-СК/У; МПС 01-СК/Н	
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.

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 Игуменов А.А.



М.П.

Новоселов С.В.