



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№АЦСТ-78-00737

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

Организация: **ООО НПО "ЗМК"**

(644122, г. Омск, ул. 5 Армии, д. 6)

Вид аттестации: Первичная

Способы сварки: РД

Группы и технические устройства:

СК

1. Металлические строительные конструкции.

Приложение: Область распространения на 3 листах

Основание: Заключение № АЦСТ-78-00901 от 03.11.2016 г.

Место сварки КСС: Омская область, г. Омск, пр. Мира, 185. Производственная база.

Наименование и юридический адрес АЦСТ-78: ООО "Омский аттестационный центр", 644040, город Омск, проспект Губкина, дом 7.

Дата выдачи 16.11.2016 г.

Свидетельство действительно до 16.11.2020 г.

Президент НАКС



Н.П. Алёшин



Система менеджмента качества
Certified Management System according to ISO 9001
Registration No.: D-ZM-16083-01-00-ISO9001-2014.0033

Организация: ООО НПО "ЗМК"
Группа технических устройств: СК(1)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-78-00737

Установленная область распространения производственной аттестации технологии

"Технологическая инструкция. Ручная дуговая сварка покрытыми электродами металлических строительных конструкций". Шифр: ТИ-СК-01-РД-2016, Дата утверждения: 18.07.2016 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения				
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами				
Характер выполняемых работ	Изготовление				
Марки основных материалов	I (M01)				
Марки (типы) сварочных материалов	Э42А, Э46, Э50А				
Диапазон диаметров, мм	плоские детали	плоские детали	плоские детали/плоские детали	плоские детали/плоские детали	плоские детали/плоские детали
Диапазон толщин, мм	от 2,0 включительно до 3,0 включительно	свыше 3,0 до 50,0 включительно	от 2,0 включительно до 12,0 включительно/от 2,0 включительно до 12,0 включительно	свыше 12,0 до 30 включительно/свыше 12,0 до 30 включительно	свыше 3,0 до 50,0 включительно/свыше 3,0 до 50,0 включительно
Тип шва	СШ	СШ	УШ	УШ	УШ
Тип соединения	С	С	Н; Т; У	Н; У	Т; У
Вид соединения	ос (бп); ос (сп)	ос (бп); ос (сп); дс (зк)	ос (бп); дс (бз)	ос (бп); дс (бз)	ос (бп); дс (зк)
Разделка кромок (угол)	б/р	>15°	б/р	б/р	>15°
Положение при сварке	Н1; Г; В1; П1	Н1; Г; В1; П1	Н1; Н2; В1; П2	Н1; Н2; В1; П2	Н1; Н2; В1; П2
Вид покрытия электродов	Б; Р	Б; Р	Б; Р	Б; Р	Б; Р
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	А3 (ВД, ВДУЧ)				
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	СП 53-101-98				
Шифры заявленных технологий, соответствующих данной области распространения	ТИ-СК-01-РД-2016				

Примечания:

1. Электроды типа Э42А, Э46 допускается применять для сварки металлических конструкций только из низкоуглеродистой стали (не выше С285 по ГОСТ 27772-88)
2. Область распространения аттестации действительна для режимов сварки, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД).
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.



Организация: ООО НПО "ЗМК"
Группа технических устройств: СК(1)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-78-00737

Установленная область распространения производственной аттестации технологии

"Технологическая инструкция. Ручная дуговая сварка покрытыми электродами металлических строительных конструкций". Шифр: ТИ-СК-01-РД-2016, Дата утверждения: 18.07.2016 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения					
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами					
Характер выполняемых работ	Монтаж					
Марки основных материалов	I (M01)					
Марки (типы) сварочных материалов	Э42А, Э46, Э50А					
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	от 2,0 включительно до 3,0 включительно	свыше 3,0 до 50,0 включительно	от 2,0 включительно до 12,0 включительно/от 2,0 включительно до 12,0 включительно	свыше 12,0 до 30,0 включительно/свыше 12,0 до 30,0 включительно	свыше 3,0 до 50,0 включительно/свыше 3,0 до 50,0 включительно	
Тип шва	СШ	СШ	УШ	УШ	УШ	УШ
Тип соединения	С	С	Н; Т; У	Н; У	Т; У	Т; У
Вид соединения	ос (бп); ос (сп)	ос (бп); ос (сп); дс (зк)	ос (бп); дс (бз)	ос (бп); дс (бз)	ос (бп); дс (зк)	
Разделка кромок (угол)	б/р	>15°	б/р	б/р	>15°	
Положение при сварке	Н1; Г; В1; П1	Н1; Г; В1; П1	Н1; Н2; В1; П2	Н1; Н2; В1; П2	Н1; Н2; В1; П2	
Вид покрытия электродов	Б; Р	Б; Р	Б; Р	Б; Р	Б; Р	
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	А3 (ВД, ВДУЧ)					
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	РД 34.15.132-96, МДС 53-1.2001					
Шифры заявленных технологий, соответствующих данной области распространения	ТИ-СК-01-РД-2016					

Примечания:

1. Электроды типа Э42А, Э46 допускается применять для сварки металлических конструкций только из углеродистой стали (не выше С285 по ГОСТ 27772-88)
2. Область распространения аттестации действительна для режимов сварки, соответствующих указанным в производственно-технологических картах (ПТД).
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.



Организация: ООО НПО "ЗМК"

Группа технических устройств: СК(1)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-78-00737

Установленная область распространения производственной аттестации технологии

"Технологическая инструкция. Ручная дуговая сварка покрытыми электродами металлических строительных конструкций". Шифр: ТИ-СК-01-РД-2016, Дата утверждения: 18.07.2016 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения				
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами				
Характер выполняемых работ	Реконструкция				
Марки основных материалов	1 (М01)				
Марки (типы) сварочных материалов	Э42А, Э46, Э50А				
Диапазон диаметров, мм	плоские детали	плоские детали	плоские детали/плоские детали	плоские детали/плоские детали	плоские детали/плоские детали
Диапазон толщин, мм	от 2,0 включительно до 3,0 включительно	свыше 3,0 до 50,0 включительно	от 2,0 включительно до 12,0 включительно/от 2,0 включительно до 12,0 включительно	свыше 12,0 до 30,0 включительно/свыше 12,0 до 30,0 включительно	свыше 3,0 до 50,0 включительно/свыше 3,0 до 50,0 включительно
Тип шва	СШ	СШ	УШ	УШ	УШ
Тип соединения	С	С	Н; Т; У	Н; У	Т; У
Вид соединения	ос (бп); ос (сп)	ос (бп); ос (сп); дс (зк)	ос (бп); дс (бз)	ос (бп); дс (бз)	ос (бп); дс (зк)
Разделка кромок (угол)	б/р	>15°	б/р	б/р	>15°
Положение при сварке	Н1; Г; В1; П1	Н1; Г; В1; П1	Н1; Н2; В1; П2	Н1; Н2; В1; П2	Н1; Н2; В1; П2
Вид покрытия электродов	Б; Р	Б; Р	Б; Р	Б; Р	Б; Р
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	А3 (ВД, ВДУЧ)				
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	СП 70.13330.2012				
Шифры заявленных технологий, соответствующих данной области распространения	ТИ-СК-01-РД-2016				

Примечания:

1. Электроды типа Э42А, Э46 допускается применять для сварки металлических конструкций только из углеродистой стали (не выше С285 по ГОСТ 27772-88)
2. Область распространения аттестации действительна для режимов сварки, соответствующих указанным в производственно-технологических картах (ПТД).
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.