



2012



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№АЦСТ-78-00738

**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: РАД+РД
Группы и технические устройства:
СК
3. Металлические трубопроводы.

Приложение: Область распространения на 1 листе

Основание: Заключение № АЦСТ-78-00902 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



Сertifed Management System according to ISO 9001
Registration No.: D-ZM-16083-01-00-ISO9001-2014.0033

Организация: ООО НПО "ЗМК"

Группа технических устройств: СК(3)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-78-00738

Установленная область распространения производственной аттестации технологии

"Технологическая инструкция. Комбинированная (РАД+РД) сварка металлических трубопроводов строительных конструкций". Шифр: ТИ-СК-03-РАД+РД-2016, Дата утверждения: 18.07.2016 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения			
Способ сварки	Комбинация способов: РАД - Ручная аргодуговая сварка неплавящимся электродом РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами			
Характер выполняемых работ	Строительство, реконструкция			
Марки основных материалов	I (M01)		I (M01)	
Марки (типы) сварочных материалов	Сварочная проволока Св-08Г2С, аргон по ГОСТ 10157-79 для РАД; Сварочные электроды типа - Э42А, Э46, Э50А для РД			
Диапазон диаметров, мм	свыше 25,0 до 150,0 включительно	свыше 150,0 до 500,0 включительно	свыше 500,0 до 1020,0 включительно	свыше 25,0 до 150,0 включительно/свыше 25,0 до 150,0 включительно
Диапазон толщин, мм	от 3,0 включительно до 12,0 включительно	свыше 3,0 до 30,0 включительно	свыше 3,0 до 12,0 включительно	свыше 3,0 до 12,0 включительно/свыше 3,0 до 12,0 включительно
Тип шва	СШ	СШ	СШ	УШ
Тип соединения	С	С	С	У
Вид соединения	ос (бп); ос (сп)	ос (бп); ос (сп)	ос (бп); ос (сп)	ос (бп)
Разделка кромок (угол)	>15°	>15°	>15°	б/р
Положение при сварке	Н1; Г; В1; Н45	Н1; Г; В1; Н45	Н1; Г; В1; Н45	Н2; П2; В1; Н45
Вид покрытия электродов	Б; Р	Б; Р	Б; Р	Б; Р
Применение защитных и активирующих флюсов	без применения защитных и активирующих флюсов	без применения защитных и активирующих флюсов	без применения защитных и активирующих флюсов	без применения защитных и активирующих флюсов
Применение импульсно-дугового процесса	без применения импульсно-дугового процесса	без применения импульсно-дугового процесса	без применения импульсно-дугового процесса	без применения импульсно-дугового процесса
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); А4 (УДГ)			
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	СНиП 3.05.03-85, СНиП 3.05.04-85			
Шифры заявленных технологий, соответствующих данной области распространения	ТИ-СК-03-РАД+РД-2016			

Примечания:

1. Электроды типа Э42А, Э46 допускается применять только для изделий из низкоуглеродистой стали.
2. Область распространения аттестации действительна для сварных соединений, в которых корневым швом выполняется РАД сваркой, заполняющие и облицовочный швы выполняются РД сваркой.
3. Область распространения аттестации действительна для режимов сварки, соответствующих указанным в производственно-технологических картах (ПТД).
4. 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.

