



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АЦСТ-12-06747

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

Организация: ООО "ЮСМ"

ИНН: 2311059307

(350900, Краснодарский край, г. Краснодар, проезд 1-й Лучистый, д. 2/1.)

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

Вид аттестации: Первичная

Способы сварки: МП

Группы и технические устройства:

СК

1. Металлические строительные конструкции.

Приложение: Область распространения на 4 листах

Основание: Заключение № АЦСТ-12-06922 от 24.07.2023 г.

Наименование и юридический адрес АЦСТ-12: ООО "Научно-исследовательский институт по монтажным работам", 350020, город Краснодар, улица Красная, дом 155/2.

Дата выдачи 27.07.2023 г.

Свидетельство действительно до 27.07.2027 г.

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

Выдал



Щеколов С.А.

М.П.

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



Группа технических устройств: СК(1)

Приложение к Свидетельству АПСТ-12-06747

Лист 1 из 4

Установленная область аттестации технологии сварки

Технология механизированной сварки плавящимся электродом в среде активных газов и смесей (МП) металлических строительных конструкций (СК). Шифр: ТК-ЮСМ/МП-СК-1, Дата утверждения: 18.04.2023 г.

Параметры, характеризующие технологию

Область аттестации технологии сварки

Способ сварки	МП - Механизированная сварка плавящимся электродом в среде активных газов и смесей		
Марки основных материалов	1 (M01): углеродистые и низколегированные конструкционные стали перлитного класса с гарантированным минимальным пределом текучести не более 360 МПа	1 (M01): углеродистые и низколегированные конструкционные стали перлитного класса с гарантированным минимальным пределом текучести не более 360 МПа	
Марки (типы) сварочных материалов	Проволока сплошного сечения марки Sv-08T2C и другие марки в соответствии с ПТУД + двоексы углерода высшего и первого сор-тов по ГОСТ 8050-85 (100%)		
Тип шва	СШ	СШ	СШ
Тип соединения	С	С	С
Вид соединения	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп); дс (зк)
Разленка кромок (угол)	>15°	6/p	>15°
Диапазон диаметров, мм	свыше 150,0 до 500,0	плоские детали	плоские детали
Диапазон толщин, мм	включительно свыше 3,0 до 12,0	от 2,0 до 6,0 включительно	свыше 3,0 до 50,0 включительно
Положение при сварке	Н45, Н1, В1, Г	Н1, В1, Г, П1	Н1, В1, Г, П1
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Наличие импульсно-дугового процесса	не применяется	не применяется	не применяется
Необходимость предварительной наплавки	без предварительной наплавки	без предварительной наплавки	без предварительной наплавки
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВЛУЧ+А8 (ПДУ))		
Шифры производственных технологических карт	Комплект ТК-ЮСМ/МП-СК-1. Область аттестации действительна для режимов сварки и типов режимов, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТУД)		
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	СНиП 3.03.01-87, МДС 53-1.2001, СП 70.13330.2012, РД 34.15.132-96		

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.

Выдал

Штоколов С.А.





Группа технических устройств: СК(1)

Приложение к Свидетельству АИСТ-12-06747

Установленная область аттестации технологии сварки

Технология механизированной сварки плавящимся электродом в среде активных газов и смесей (МП) металлургических строительных конструкций (СК). Шифр: ТК-ЮСМ/МП-СК-1,

Дата утверждения: 18.04.2023 г.

Параметры, характеризующие технологию	МП - Механизированная сварка плавящимся электродом в среде активных газов и смесей						
Способ сварки	I (M01): углеродистые и низколегированные конструкционные стали перлитного класса с гарантированными минимальным пределом текучести не более 360 МПа						
Марки основных материалов	Проволока сплошного сечения марки Св-0817С и другие марки в соответствии с ПТД + двоякие углерода высшего и первого сор-тов по ГОСТ 8050-85 (100 %)						
Марки (типы) сварочных материалов	УШ						
Тип шва	Т, У	УШ	УШ	УШ	Т	УШ	УШ
Тип соединения	ос (бп); дс (бз)	ос (бп); дс (бз)	ос (бп); дс (бз)	ос (бп); дс (бз)	ос (бп); дс (бз)	ос (бп); дс (бз)	ос (бп)
Вид соединения	б/р	б/р	б/р	б/р	б/р	б/р	>15°
Раздела кромок (угол)	плоские детали						
Диапазон диаметров, мм	плоские детали						
Диапазон толщин, мм	от 2,0 до 3,0 включительно	свыше 3,0 до 12,0 включительно	свыше 12,0 до 30,0 включительно	свыше 12,0 до 40,0 включительно	свыше 12,0 до 50,0 включительно	свыше 12,0 до 50,0 включительно	труба - свыше 3,0 до 12,0 включительно + плоская деталь - свыше 3,0 до 50,0 включительно
Положение при сварке	Н1, В1, Н2, П2	Н1, В1, Н2, П2	Н1, В1, Н2, П2	Н1, В1, Н2, П2	Н1, В1, Н2, П2	Н1, В1, Н2, П2	Н1, В1, Н2, П2
Наличие подогрева	без подогрева						
Наличие термообработки	без термообработки						
Применение импульсно-дугового процесса	не применяется						
Необходимость предварительной наплавки	без предварительной наплавки						
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВДУЧ)+А8 (ДЛУ)						
Шифры производственных технологических карт	Комплект ТК-ЮСМ/МП-СК-1. Область аттестации действующая для режимов сварки и типов размеров, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД)						
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	СНИП 3.03.01-87, МДС 53-1.2001, СП 70.13330.2012, РД 34.15.132-96						

Примечание - Применение этих производственных технологических карт в рамках установленной области распространения аттестации возможно при условии, что режимы сварки не выйдут за пределы, указанные в представленных на аттестацию технологических картах.

Эксперт НАКС Игуменов А.А.

Выдал

Щоколов С.А.





Группа технических устройств: СК(1)

Приложение к Свидетельству АПСГ-12-06747

Установленная область аттестации технологии сварки

Технология механизированной сварки плавящимся электродом в среде активных газов и смесей (МП) металлических строительных конструкций (СК). Шифр: ТК-НОСМ/МП-СК-1, Дата утверждения: 18.04.2023 г.

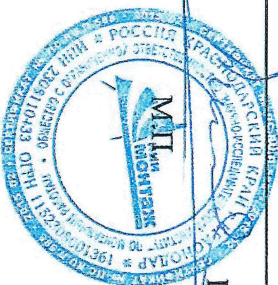
Параметры, характеризующие технологию	Область аттестации технологии сварки							
Способ сварки	МП - Механизированная сварка плавящимся электродом в среде активных газов и смесей							
Марки основных материалов	1 (МО1): углеродистые и низколегированные конструкционные стали перлитного класса с гарантированными минимальными пределом текучести не более 360 МПа							
Марки (типы) сварочных материалов	Проволока сплошного сечения марки Св-08Т2С и другие марки в соответствии с ПУД + двукратно углерода высшего и первого сор-тов по ГОСТ 8050-85 (100 %)							
Тип шва	СШ	СШ	СШ	СШ	СШ	УШ	УШ	УШ
Тип соединения	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп); де (зк)	ос (бп); де (зк)	ос (бп); де (зк)	Т, У	Т, У	ос (бп); де (зк)
Вид соединения	>15°	б/р	б/р	б/р	>15°	>15°	>15°	>15°
Разделка кромок (угол)	свыше 150,0 до 500,0 включительно	плоские детали	плоские детали	плоские детали	плоские детали	плоские детали	плоские детали	плоские детали
Диапазон диаметров, мм								
Диапазон толщин, мм	свыше 3,0 до 12,0 включительно	от 2,0 до 6,0 включительно	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 50,0 до 80,0 включительно	свыше 50,0 до 80,0 включительно
Положение при сварке	Н45, Н1, В1, Г	Н1, В1, Г, П1	Н1, В1, Г, П1	Н1, В1, Г, П1	Н1, В1, Г, П1	Н1, В1, Н2, П2	Н1, В1, Н2, П2	Н1, В1, Н2, П2
Наличие 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
Изменение амплитудно-дугового процесса	не применяется	не применяется	не применяется	не применяется	не применяется	не применяется	не применяется	не применяется
Необходимость предварительной наплавки	без предварительной наплавки	без предварительной наплавки	без предварительной наплавки	без предварительной наплавки	без предварительной наплавки	без предварительной наплавки	без предварительной наплавки	без предварительной наплавки
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВЛУЧ+А8 (ПЛУ))							
Шифры производственных технологических карт	Комплект ТК-НОСМ/МП-СК-1. Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД)							
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019							

Применение - Применение иных производственных технологических карт в рамках установленной области распространения аттестации возможно при условии, что режимы сварки не выйдут за пределы, указанные в представленных на аттестацию технологических картах.

Эксперт НАКС Игуменов А.А.

Выдал

Штоколов С.А.



Приложение к Свидетельству АЦСТ-12-06747



Группа технических устройств: СК(1)

Установленная область аттестации технологии сварки

Технология механизированной сварки плавящимся электродом в среде активных газов и смесей (МП) металлургических строительных конструкций (СК). Цифр: ТК-ЮСМ/МП-СК-1, Дата утверждения: 18.04.2023 г.

Область аттестации технологии сварки

Параметры, характеризующие технологию	МП - Механизированная сварка плавящимся электродом в среде активных газов и смесей							
Способ сварки	1 (М01) - углеродистые и низколегированные конструкционные стали перлитного класса с гарантированными минимальными пределами текучести не более 360 МПа							
Марки основных материалов	Проволока сплошного сечения марки Св-0817С и другие марки в соответствии с ПТД + двукратке углерода вышесте и первого сор-тов по ГОСТ 8050-85 (100 %)							
Марка (типа) сварочных материалов	УЩ							
Тип шва	Т; У	УЩ	УЩ	УЩ	Т	УЩ	УЩ	Т
Тип соединения	ос (бп): дс (бз)	ос (бп): дс (бз)	ос (бп): дс (бз)	ос (бп): дс (бз)	ос (бп): дс (бз)	ос (бп): дс (бз)	ос (бп): дс (бз)	ос (бп)
Вид соединения	б/р	б/р	б/р	б/р	б/р	б/р	б/р	>1,5°
Разреша кромок (угол)	плоские детали	плоские детали	плоские детали	плоские детали	плоские детали	плоские детали	плоские детали	труба - свыше 150,0 до 500,0 включительно + плоская деталь
Диапазон диаметров, мм								
Диапазон толщин, мм	от 2,0 до 3,0 включительно	свыше 3,0 до 12,0 включительно	свыше 12,0 до 30,0 включительно	свыше 12,0 до 40,0 включительно	свыше 12,0 до 50,0 включительно	свыше 12,0 до 50,0 включительно	свыше 12,0 до 50,0 включительно	труба - свыше 3,0 до 12,0 включительно + плоская деталь - свыше 3,0 до 50,0 включительно
Положение при сварке	Н1, В1, Н2, П2 без подогрева	Н1, В1, Н2, П2 без подогрева	Н1, В1, Н2, П2 без подогрева	Н1, В1, Н2, П2 без подогрева	Н1, В1, Н2, П2 без подогрева	Н1, В1, Н2, П2 без подогрева	Н1, В1, Н2, П2 без подогрева	Н1, В1, Н2, П2 без подогрева
Наличие подогрева	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Наличие термообработки	не применяется	не применяется	не применяется	не применяется	не применяется	не применяется	не применяется	не применяется
Применение импульсно-дугового процесса	без предварительной наплавки	без предварительной наплавки	без предварительной наплавки	без предварительной наплавки	без предварительной наплавки	без предварительной наплавки	без предварительной наплавки	без предварительной наплавки
Необходимость предварительной наплавки	А3 (ВДУЧ)+А8 (ПДУ)							
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	Комплекс ТК-ЮСМ/МП-СК-1. Область аттестации действительна для режимов сварки и типов измеров, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД)							
Цифры производственных технологических карт	СТ 53-101-98, ГОСТ 23118-2019							
Цифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений								

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 Игумнов А.А.

Выдал

Шуголов С.А.

