



2012



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№АЦСТ-132-00139

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

**Организация: Общество с ограниченной ответственностью
«Магнитогорскгазстрой» (ООО «МГС»)**

(455000, г. Магнитогорск, Челябинская обл., ул. Горького, д. 27, офис 12.)

Вид аттестации: Первичная

Способы сварки: РД

Группы и технические устройства:

СК

1. Металлические строительные конструкции.

Приложение: Область распространения на 4 листах

Основание: Заключение № АЦСТ-132-00145 от 18.01.2019 г.

Место сварки КСС: Челябинская область, г. Магнитогорск, ул. Электросети, д. 19, цех № 3.

Наименование и юридический адрес АЦСТ-132: ООО "НАКС Стандарт-Диагностика", 455019, Челябинская область, город Магнитогорск, улица Профсоюзная, дом 14.

Дата выдачи 12.02.2019 г.

Свидетельство действительно до 12.02.2023 г.

Президент НАКС



Н.П. Алёшин



Организация: Общество с ограниченной ответственностью «Магнитогорскгазстрой» (ООО «МГС»)

Группа технических устройств: СК(1)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-132-00139

Установленная область распространения производственной аттестации технологии

Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами металлических строительных конструкций. Шифр: ТС-РД-СК-1, Дата утверждения: 01.10.2017 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения				
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами				
Характер выполняемых работ	Монтаж, реконструкция				
Группы и марки основных материалов	1 – СтЗсп, СтЗпс, 09Г2С, 15ХСНД, С245, С275, С285, С345 и др. согласно ПТД				
Сварочные (наплавочные) материалы	Электроды Э50А (УОНИ-13/55 и др. аттестованные аналоги согласно ПТД), Э42А* (УОНИ-13/45 и др. аттестованные аналоги согласно ПТД)				
Диапазон диаметров, мм	плоские детали	плоские детали	плоские детали	плоские детали	плоские детали
Диапазон толщин, мм	свыше 3,0 до 12,0 включительно для привариваемой детали, свыше 3,0 до 12,0 включительно для основной детали	свыше 3,0 до 12,0 включительно для привариваемой детали, свыше 3,0 до 12,0 включительно для основной детали	свыше 3,0 до 12,0 включительно для привариваемой детали, свыше 3,0 до 12,0 включительно для основной детали	свыше 3,0 до 12,0 включительно для привариваемой детали, свыше 3,0 до 12,0 включительно для основной детали	от 8,0 до 12,0 включительно для привариваемой детали, от 4,0 до 12,0 включительно для основной детали
Тип шва	УШ	УШ	УШ	УШ	УШ
Тип соединения	У	Н; Т	У	Т	Т
Вид соединения	ос (бп)	ос (бп); дс (бз)	ос (бп)	ос (бп)	дс (зк)
Угол разделки кромок	б/р	б/р	>15°	>15°	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Н2; П2; В1	Н1; Н2; П2; В1	Н1; Н2; П2; В1	Н1; Н2; П2; В1	Н1; Н2; П2; В1
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 покрытия электродов	Б	Б	Б	Б	Б
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ)				
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	СП 70.13330.2012; РД 34.15.132-96				
Шифры производственных технологических карт, представленных на аттестацию	РД-1-02УОО/У4, РД-1-02ТОО/Т1, РД-1-02ТОО/Т3, РД-1-02НОО/Н1, РД-1-02НОО/Н2, РД-1-02УОО/У6, РД-1-02ТОО/Т6, РД-1-02ТОО/Т8. Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров листов, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД)				

* Применяются для сварки углеродистых сталей.

Примечания:

1. Область распространения действительна для сварных соединений, к которым не предъявляются требования по металлографии.
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



Гончаров А.А.

Организация: Общество с ограниченной ответственностью «Магнитогорскгазстрой» (ООО «МГС»)

Группа технических устройств: СК(1)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-132-00139

Установленная область распространения производственной аттестации технологии

Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами металлических строительных конструкций. Шифр: ТС-РД-СК-1, Дата утверждения: 01.10.2017 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения		
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами		
Характер выполняемых работ	Изготовление		
Группы и марки основных материалов	I – СтЗсп, СтЗпс, 09Г2С, 15ХСНД, С245, С275, С285, С345 и др. согласно ПТД		
Сварочные (наплавочные) материалы	Электроды Э50А (УОНИ-13/55 и др. аттестованные аналоги согласно ПТД), Э42А* (УОНИ-13/45 и др. аттестованные аналоги согласно ПТД)		
Диапазон диаметров, мм	плоские детали	плоские детали	плоские детали
Диапазон толщин, мм	свыше 3,0 до 4,0 включительно	свыше 3,0 до 5,0 включительно	свыше 3,0 до 12,0 включительно
Тип шва	СШ	СШ	СШ
Тип соединения	С	С	С
Вид соединения	ос (бп)	дс (бз)	ос (бп); дс (зк)
Угол разделки кромок	б/р	б/р	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Г; П1; В1	Н1; Г; П1; В1	Н1; Г; П1; В1
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Вид покрытия электродов	Б	Б	Б
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ)		
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	СП 53-101-98		
Шифры производственных технологических карт, представленных на аттестацию	РД-1-02СОО/С2, РД-1-02СОО/С7, РД-1-02СОО/С12, РД-1-02СОО/С15, РД-1-02СОО/С17, РД-1-02СОО/С21. Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров листов, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД)		

* Применяются для сварки углеродистых сталей.

Примечания:

1. Область распространения действительна для сварных соединений, к которым не предъявляются требования по металлографии.
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.



Организация: Общество с ограниченной ответственностью «Магнитогорскгазстрой» (ООО «МГС»)

Группа технических устройств: СК(1)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-132-00139

Установленная область распространения производственной аттестации технологии

Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами металлических строительных конструкций. Шифр: ТС-РД-СК-1, Дата утверждения: 01.10.2017 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения				
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами				
Характер выполняемых работ	Изготовление				
Группы и марки основных материалов	1 – СтЗсп, СтЗпс, 09Г2С, 15ХСНД, С245, С275, С285, С345 и др. согласно ПТД				
Сварочные (наплавочные) материалы	Электроды Э50А (УОНИ-13/55 и др. аттестованные аналоги согласно ПТД), Э42А* (УОНИ-13/45 и др. аттестованные аналоги согласно ПТД)				
Диапазон диаметров, мм	плоские детали	плоские детали	плоские детали	плоские детали	плоские детали
Диапазон толщин, мм	свыше 3,0 до 12,0 включительно для привариваемой детали, свыше 3,0 до 12,0 включительно для основной детали	свыше 3,0 до 12,0 включительно для привариваемой детали, свыше 3,0 до 12,0 включительно для основной детали	свыше 3,0 до 12,0 включительно для привариваемой детали, свыше 3,0 до 12,0 включительно для основной детали	свыше 3,0 до 12,0 включительно для привариваемой детали, свыше 3,0 до 12,0 включительно для основной детали	от 8,0 до 12,0 включительно для привариваемой детали, от 4,0 до 12,0 включительно для основной детали
Тип шва	УШ	УШ	УШ	УШ	УШ
Тип соединения	У	Н; Т	У	Т	Т
Вид соединения	ос (бп)	ос (бп); дс (бз)	ос (бп)	ос (бп)	дс (зк)
Угол разделки кромок	б/р	б/р	>15°	>15°	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Н2; П2; В1	Н1; Н2; П2; В1	Н1; Н2; П2; В1	Н1; Н2; П2; В1	Н1; Н2; П2; В1
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 покрытия электродов	Б	Б	Б	Б	Б
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ)				
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	СП 53-101-98				
Шифры производственных технологических карт, представленных на аттестацию	РД-1-02УОО/У4, РД-1-02ТОО/Т1, РД-1-02ТОО/Т3, РД-1-02НОО/Н1, РД-1-02НОО/Н2, РД-1-02УОО/У6, РД-1-02ТОО/Т6, РД-1-02ТОО/Т8. Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров листов, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД)				

* Применяются для сварки углеродистых сталей.

Примечания:

1. Область распространения действительна для сварных соединений, к которым не предъявляются требования по металлу шва.
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.



Организация: Общество с ограниченной ответственностью «Магнитогорскгазстрой» (ООО «МГС»)

Группа технических устройств: СК(1)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-132-00139

Установленная область распространения производственной аттестации технологии

Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами металлических строительных конструкций. Шифр: ТС-РД-СК-1, Дата утверждения: 01.10.2017 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения		
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами		
Характер выполняемых работ	Монтаж, реконструкция		
Группы и марки основных материалов	1 – СтЗсп, СтЗпс, 09Г2С, 15ХСНД, С245, С275, С285, С345 и др. согласно ПТД		
Сварочные (наплавочные) материалы	Электроды Э50А (УОНИ-13/55 и др. аттестованные аналоги согласно ПТД), Э42А* (УОНИ-13/45 и др. аттестованные аналоги согласно ПТД)		
Диапазон диаметров, мм	плоские детали	плоские детали	плоские детали
Диапазон толщин, мм	свыше 3,0 до 4,0 включительно	свыше 3,0 до 5,0 включительно	свыше 3,0 до 12,0 включительно
Тип шва	СШ	СШ	СШ
Тип соединения	С	С	С
Вид соединения	ос (бп)	дс (бз)	ос (бп); дс (зк)
Угол разделки кромок	б/р	б/р	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Г; П1; В1	Н1; Г; П1; В1	Н1; Г; П1; В1
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Вид покрытия электродов	Б	Б	Б
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ)		
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	СП 70.13330.2012; РД 34.15.132-96		
Шифры производственных технологических карт, представленных на аттестацию	РД-1-02СОО/С2, РД-1-02СОО/С7, РД-1-02СОО/С12, РД-1-02СОО/С15, РД-1-02СОО/С17, РД-1-02СОО/С21. Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров листов, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД)		

* Применяются для сварки углеродистых сталей.

Примечания:

1. Область распространения действительна для сварных соединений, к которым не предъявляются требования по металлографии.
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.

