



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АЦСТ-137-00290

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

Организация: **ООО "МЕТКОПРОМ"**
ИНН: 3435132713

(404110, Волгоградская область, г. Волжский, ул. им Космонавтов, д. 16б, офис 15)

Вид аттестации: Первичная

Способы сварки: МП

Группы и технические устройства:
СК

1. Металлические строительные конструкции.

Приложение: Область распространения на 1 листе

Основание: Заключение № АЦСТ-137-00314 от 11.03.2022 г.

Место сварки КСС: Волгоградская область, г. Волжский, ул. 6-я Автодорога, 6А, участок сварки производственной базы ООО "Меткопром"

Наименование и юридический адрес АЦСТ-137: ООО "ИТЦ "Сварка и Контроль", 400040, город Волгоград, улица им. Поддубного, дом 15Б.

Дата выдачи 15.03.2022 г.

Свидетельство действительно до 15.03.2026 г.

Президент СРО Ассоциация «НАКС» Алёшин Н.П.

Выдал

Полесский О.А.

М.П.

Свидетельство размещено на сайте <http://naks.ru>, подписано усиленной квалифицированной ЭЦП (Сертификат: 02B20AD40026AD33B0452F8D7981F60D89, Владелец сертификата: СРО АССОЦИАЦИЯ "НАКС")
Проверить подлинность (подробнее <http://naks.ru/check/>)





Установленная область аттестации технологий сварки

Технология механизированной сварки плавящимся электродом в среде защитных газов металлических конструкций Шифр: МП-01, Дата утверждения: 11.01.2021 г.

Область аттестации технологии сварки									
Параметры, характеризующие технологию	МП - Механизированная сварка плавящимся электродом в среде активных газов и смесях								
Способ сварки	1 (М01)								
Группы и марки основных материалов	Св-08Г2С и аналоги, указанные в ПТД								
Сварочные (наплавочные) материалы	плоские детали свыше 3,0 до 12,0 включительно	плоские детали свыше 12,0 до 30,0 включительно + свыше 12,0 до 30,0 включительно	плоские детали свыше 3,0 до 12,0 включительно + свыше 12,0 до 30,0 включительно	плоские детали свыше 12,0 до 30,0 включительно + свыше 12,0 до 30,0 включительно	плоские детали свыше 3,0 до 12,0 включительно + свыше 12,0 до 30,0 включительно	плоские детали свыше 12,0 до 30,0 включительно + свыше 12,0 до 30,0 включительно	плоские детали свыше 3,0 до 12,0 включительно + свыше 12,0 до 30,0 включительно	плоские детали свыше 12,0 до 30,0 включительно + свыше 12,0 до 30,0 включительно	плоские детали свыше 3,0 до 12,0 включительно + свыше 12,0 до 30,0 включительно
Диапазон диаметров, мм	СШ	СШ	СШ	СШ	УШ	УШ	УШ	УШ	УШ
Диапазон толщин, мм	С	С	С	С	Т	Т	Т; Н	Т; Н	Т; Н
Тип шва	ос (бп); дс (зк)	ос (бп); дс (зк)	ос (бп); дс (зк)	ос (бп); дс (зк)	ос (бп); дс (зк)	ос (бп); дс (зк)	ос (бп); дс (зк)	ос (бп); дс (зк)	ос (бп); дс (зк)
Тип соединения	>15°	>15°	>15°	>15°	>15°	>15°	б/р	б/р	б/р
Вид соединения	Н1	Н1	Н1	Н1	Н2; Н1	Н2; Н1	Н2; Н1	Н2; Н1	Н2; Н1
Угол разделки кромок	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева
Положение при сварке (наплавке)	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Наличие подогрева	Газовая смесь Corgon 18 (82%Ar+18%CO2)	Газовая смесь Corgon 18 (82%Ar+18%CO2)	Газовая смесь Corgon 18 (82%Ar+18%CO2)	Газовая смесь Corgon 18 (82%Ar+18%CO2)	Газовая смесь Corgon 18 (82%Ar+18%CO2)	Газовая смесь Corgon 18 (82%Ar+18%CO2)	Газовая смесь Corgon 18 (82%Ar+18%CO2)	Газовая смесь Corgon 18 (82%Ar+18%CO2)	Газовая смесь Corgon 18 (82%Ar+18%CO2)
Наличие термообработки	без применения	без применения	без применения	без применения	без применения	без применения	без применения	без применения	без применения
Состав и процентное содержание смеси защитных газов	без применения	без применения	без применения	без применения	без применения	без применения	без применения	без применения	без применения
Применение импульсно-дуговых процессов	А3 (ВД, ВДУ); А8 (ПДУ)								
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	МП-01; Область распространения аттестации действительна для режимов сварки, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД)								
Шифры производственных технологических карт сварки	СП 70.13330.2012								
Шифры 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 выйдут за пределы, указанные в представленных на аттестацию технологических картах.

Эксперт НАКС Гончаров А.А.

Выдал

