



2012

НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№АЦСТ-49-00766

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

Организация: ООО «Андромета»

(249032, Калужская обл., г. Обнинск, ул. Энгельса, д. 9/20)

Вид аттестации: Первичная

Способы сварки: МП

Группы и технические устройства:

СК

1. Металлические строительные конструкции.

Приложение: Область распространения на 2 листах

Основание: Заключение № АЦСТ-49-00826 от 14.10.2016 г.

Место сварки КСС: Калужская область, д. Кривское, ул. Сельскохозяйственная, д. 9, цех №3.

Наименование и юридический адрес АЦСТ-49: ООО "Аттестационный центр Калужской области", 248002, город Калуга, Больничный 1-й переулок, дом 17.

Дата выдачи 20.10.2016 г.

Свидетельство действительно до 20.10.2020 г.

Президент НАКС



Н.П. Алёшин



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

Организация: ООО «Андромета»

Группа технических устройств: СК(1)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-49-00766

Установленная область распространения производственной аттестации технологий

Практические рекомендации по электродуговой сварке в среде защитных газов плавящимся электродом на автоматических и полуавтоматических установках. Шифр: ТР 82866678-2-2016, Дата утверждения: 11.01.2016 г.

Область распространения	
Параметры, характеризующие технологию	МП - Механизированная сварка плавящимся электродом в среде активных газов и смесях
Способ сварки	изготовление
Характер выполняемых работ	1 (M01)
Группы и марки основных материалов	
Сварочные (наплавочные) материалы	Св-08Г2С, Alfa Mag SG2 и др. в соответствии с ППД; Защитный газ - газовая смесь 82% Ar + 18% CO2
Диапазон диаметров, мм	плоские детали от 4,0 до 12,0 включительно
Диапазон толщины, мм	плоские детали от 4,0 до 12,0 включительно
Тип шва	СШ
Тип соединения	С
Вид соединения	ос (бп)
Угол разделки кромок	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Г; П1; В1
Наличие подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки
Необходимость предварительной наплавки	нет
Применение импульсно-дугового процесса	нет
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУ)+А8 (ПДУ)
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	СНыП 3.03.01-87; СП 53-101-98
Шифры заявленных технологий, соответствующих данной области распространения	Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров труб, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ППД) ТР 82866678-2-2016

Примечания:

1. Область распространения допускает заварку корневой части шва при комбинированной сварке МП+АФ.
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: ООО «Андромета»
Группа технических устройств: СК(1)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-49-00766

Установленная область распространения производственной аттестации технологии

Практические рекомендации по электродуговой сварке в среде защитных газов плавящимся электродом на автоматических и полуавтоматических установках. Шифр: ТР 82866678-2-2016, Дата утверждения: 11.01.2016 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения
Способ сварки	МП - Механизированная сварка плавящимся электродом в среде активных газов и смесей
Характер выполняемых работ	изготовление
Группы и марки основных материалов	1 (М01)
Сварочные (наплавочные) материалы	Св-08Г2С, Alfa Mag SG2 и др. в соответствии с ППД; Защитный газ - газовая смесь 82% Ar + 18% CO2
Диапазон диаметров, мм	плоские детали
Диапазон толщин, мм	от 4,0 до 12,0 включительно
Тип шва	УШ
Тип соединения	Н; Т
Вид соединения	ос (бп); дс (бз)*
Угол разделки кромок	б/р
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Н2; П2; В1
Наличие подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки
Необходимость предварительной наплавки	нет
Применение импульсно-дугового процесса	нет
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ) + А8 (ПДУ)
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	СНиП 3-03.01-87; СП 53-101-98
Шифры заявленных технологий, соответствующих данной области распространения	Область аттестации действительна для режимов сварки и типов размеров труб, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ППД) ТР 82866678-2-2016

* Область распространения допускает выполнение двусторонних угловых соединений с конструктивным непроваром без зачистки корня шва.

Применения:

1. Область распространения допускает заварку корневой части шва при комбинированной сварке МП.
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.



Егоров Р.В.