



2012

НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№АЦСТ-49-00765

**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: АФ

Группы и технические устройства:

СК

1. Металлические строительные конструкции.

Приложение: Область распространения на 1 листе

Основание: Заключение № АЦСТ-49-00825 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-49-00765

Установленная область распространения производственной аттестации технологии

Практические рекомендации по автоматической сварке под слоем флюса. Шифр: ТР 82866678-3-2016, Дата утверждения: 11.01.2016 г.

Область распространения	
Параметры, характеризующие технологию	
Способ сварки	АФ - Автоматическая сварка под флюсом
Характер выполняемых работ	изготовление
Группы и марки основных материалов	I (M01)
Вид электродов	Проволочный
Сварочные (наплавочные) материалы	Св-08Г2С и др. в соответствии с ППД; флюс: UF-02 и др. в соответствии с ППД
Тип флюса	К
Количество электродов	1
Диапазон диаметров, мм	плоские детали
Диапазон толщин, мм	от 4,0 до 12,0 выше 12,0 до 14,0 включительно
Тип шва	УШ
Тип соединения	У
Вид соединения	ос (бп)
Угол разделки кромок	б/р
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Н2
Необходимость предварительной наплавки	нет
Наличие подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУ) + А10 (АДФ)
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 типоразмеров труб, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ППД) ТР 82866678-3-2016

* Область распространения допускает выполнение двусторонних угловых соединений с использованием инвертируемого источника питания без зачистки корня шва.

Примечания:

1. Область распространения допускает заварку основной части разделки при комбинации режимов сварки МП-МДФ.
2. Применение иных производственных технологических карт в рамках установленных областей распространения аттестации возможно при условии, что режимы сварки не выходят за пределы, указанные в представленных на аттестацию технологических картах.

Эксперт НАКС



Эксперт НАКС

Егоров Р.В.