



2012



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№АЦСТ-92-02292

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

Организация: ООО "Геострой-Буммаш"

ИНН: 5906152298

(614056, г. Пермь, ул. Соликамская, 248, лит. А, пом. 5)

Вид аттестации: Первичная

Способы сварки: РД

Группы и технические устройства:

СК

1. Металлические строительные конструкции.

Приложение: Область распространения на 2 листах

Основание: Заключение № АЦСТ-92-02385 от 14.10.2020 г.

Место сварки КСС: Пермский край, г. Краснокамск, ул. Шосейная, 11,
производственная база

Наименование и юридический адрес АЦСТ-92: ООО "Научно-техническая фирма

"Центр аттестации сварочного производства", 614081, город Пермь, улица Кронштадтская,
дом 33.

Дата выдачи 26.10.2020 г.

Свидетельство действительно до 26.10.2024 г.

Президент НАКС



Н.П. Агёшин

ISO 9001:2015
BUREAU VERITAS
Certification



Организация: ООО "Геострой-Буммаш"

Группа технических устройств: СК(1)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-92-02292

Установленная область распространения производственной аттестации технологии

Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами металлических строительных конструкций Шифр: РД-СК.1-2020, Дата утверждения: 24.09.2020 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения			
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами			
Характер выполняемых работ	Строительство, реконструкция			
Группы и марки основных материалов	1 (М01)			
Сварочные (наплавочные) материалы	МР-3*, УОНИ-13/55 и другие в соответствии с ПТД			
Диапазон диаметров, мм	плоские детали	плоские детали	плоские детали	плоские детали
Диапазон толщин, мм	свыше 3,0 до 12,0 включительно	привариваемая деталь: свыше 3,0 до 12,0 включительно; основная деталь: свыше 3,0 до 30,0 включительно	привариваемая деталь: свыше 3,0 до 12,0 включительно; основная деталь: свыше 3,0 до 30,0 включительно	привариваемая деталь: свыше 3,0 до 12,0 включительно; основная деталь: свыше 3,0 до 30,0 включительно
Тип шва	СШ	УШ	УШ	УШ
Тип соединения	С	У, Т	Т, Н	У
Вид соединения	ос (бп); дс (зк)	ос (бп); дс (зк)	ос (бп); дс (бз)	ос (бп); дс (зк)
Угол разделки кромок	>15°	>15°	б/р	б/р
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Г; П1; В1	Н1; Н2; П2; В1	Н1; Н2; П2; В1	Н1; Н2; П2; В1
Вид покрытия электродов	Б; Р*	Б; Р*	Б; Р*	Б; Р*
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Необходимость предварительной наплавки	без наплавки	без наплавки	без наплавки	без наплавки
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А4 (TIG 200 P DSP PRO (W212))			
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	СП 70.13330.2012; ГОСТ 23118-2012			
Шифры производственных технологических карт, представленных на аттестацию	ТК-РД-СК.1-С17,С21; ТК-РД-СК.1-У4; ТК-РД-СК.1-У5; ТК-РД-СК.1-Н1,Н2; ТК-РД-СК.1-Т1,Т3; ТК-РД-СК.1-У6; ТК-РД-СК.1-У7; ТК-РД-СК.1-Т6,Т7			

* Только для сварки углеродистых сталей.

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.



Организация: ООО "Геострой-Буммаш"

Группа технических устройств: СК(1)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-92-02292

Установленная область распространения производственной аттестации технологии

Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами металлических строительных конструкций Шифр: РД-СК.1-2020, Дата утверждения: 24.09.2020 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения	
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами	
Характер выполняемых работ	Строительство, реконструкция	
Группы и марки основных материалов	I (M01)	
Сварочные (наплавочные) материалы	MP-3*, УОНИ-13/55 и другие в соответствии с ПТД	
Диапазон диаметров, мм	плоские детали	плоские детали
Диапазон толщин, мм	свыше 12,0 до 30,0 включительно	привариваемая деталь: свыше 12,0 до 30,0 включительно; основная деталь: свыше 6,0 до 30,0 включительно
Тип шва	СШ	УШ
Тип соединения	С	У, Т
Вид соединения	ос (бп); дс (зк)	ос (бп); дс (зк)
Угол разделки кромок	>15°	>15°
Положение при сварке (наплавке)	H1; Г; П1; В1	H1; H2; П2; В1
Вид покрытия электродов	Б; Р*	Б; Р*
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки
Необходимость предварительной наплавки	без наплавки	без наплавки
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А4 (TIG 200 P DSP PRO (W212))	
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	СП 70.13330.2012; ГОСТ 23118-2012	
Шифры производственных технологических карт, представленных на аттестацию	ТК-РД-СК.1-С17,С21; ТК-РД-СК.1-У6; ТК-РД-СК.1-У7; ТК-РД-СК.1-Т6,Т7	

* Только для сварки углеродистых сталей.

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



Гончаров А.А.