



2012



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№АЦСТ-117-00487

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

**Организация: Общество с ограниченной ответственностью
«Аквилон»**

(450112, Республика Башкортостан, г. Уфа, ул. Новочеркасская, д. 7)

Вид аттестации: Первичная

Способы сварки: РД

Группы и технические устройства:

СК

1. Металлические строительные конструкции.

Приложение: Область распространения на 1 листе

Основание: Заключение № АЦСТ-117-00553 от 17.02.2017 г.

**Место сварки КСС: Республика Башкортостан, г. Стерлитамак, ул. Элеваторная, 19,
сварочный участок**

**Наименование и юридический адрес АЦСТ-117: ООО "НАКС-Технология", 453104,
Республика Башкортостан, город Стерлитамак, улица Железнодорожная, дом 9.**

Дата выдачи 02.03.2017 г.

Свидетельство действительно до 02.03.2021 г.

Президент НАКС



Н.П. Алёшин



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

Организация: Общество с ограниченной ответственностью «Аквилон»

Группа технических устройств: СК(1)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-117-00487

Установленная область распространения производственной аттестации технологии

Инструкция по ручной дуговой сварке металлических строительных конструкций» Шифр: ТИ СК-1-2017, Дата утверждения: 01.02.2017 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения	
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами	
Характер выполняемых работ	Изготовление, монтаж, ремонт и реконструкция	
Группы и марки основных материалов	I (M01)	
Сварочные (наплавочные) материалы	Аттестованные электроды типов Э42А (УОНИ-13/45), Э46 (МР-3), Э50А* (УОНИ-13/55) и другие, указанные в ППД	
Диапазон диаметров, мм	плоские детали	плоские детали
Диапазон толщин, мм	от 3 до 12 включительно для основной и привариваемой детали	от 3 до 12 включительно для основной и привариваемой детали
Тип шва	СШ	УШ
Тип соединения	С	Н; Т; У
Вид соединения	ос (бп); дс (зк)	ос (бп); дс (зк)
Угол разделки кромок	>15°	б/р >15°
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Г; В1; П1	Н2; П2; В1
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки
Вид покрытия электродов	Б; Р	Б; Р
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ); А14 (АД)	
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	СНиП 3.03.01-87, ГОСТ 23118-99, РД 34.15.132-96	
Шифры производственных технологических карт, представленных на аттестацию	ТИ СК-1-2017. Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров свариваемых деталей, соответствующих указанным в производственно-технологических картах (ППД)	

* Сварка низколегированных сталей производится электродами типа Э50А.

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 карт.

Эксперт НАКС

Жмотов А.Н.

