



2012



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО **№АЦСТ-111-00205**

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

Организация: ООО "Промтехмонтаж"

(606010, Российская Федерация, Нижегородская область, г. Дзержинск, пр. Ленина, д. 91, оф.3)

Вид аттестации: Первичная

Способы сварки: РД

Группы и технические устройства:

СК

1. Металлические строительные конструкции.

Приложение: Область распространения на 1 листе

Основание: Заключение № АЦСТ-111-00211 от 15.05.2015 г.

Место сварки КСС (производственная база организации заявителя): Нижегородская область, г. Кстово, Промзона

Наименование и юридический адрес АЦСТ-111: ООО "Нижегородский Центр Сварки и Контроля", 603028, город Нижний Новгород, улица Аэродромная, дом 32.

Дата выдачи 18.05.2015 г.

Свидетельство действительно до 18.05.2019 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 "Промтехмонтаж"
Группа технических устройств: СК(1)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-111-00205

Установленная область распространения производственной аттестации технологии

"Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами при изготовлении, монтаже, ремонте и реконструкции металлических строительных конструкций" Шифр: ПМТ-СК(1)-РД, Дата утверждения: 01.04.2015 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	1 (M01)	1 (M01)	1 (M01)	1 (M01)	1 (M01)
Сварочные (наплавочные) материалы	Э42А*; Э46*; Э50А и их аттестованные аналоги, указанные в ПТД	Э42А*; Э46*; Э50А и их аттестованные аналоги, указанные в ПТД	Э42А*; Э46*; Э50А и их аттестованные аналоги, указанные в ПТД	Э42А*; Э46*; Э50А и их аттестованные аналоги, указанные в ПТД	Э42А*; Э46*; Э50А и их аттестованные аналоги, указанные в ПТД
Диапазон диаметров, мм	плоские детали	плоские детали	плоские детали	плоские детали	плоские детали
Диапазон толщин, мм	свыше 3,0 до 12,0 включительно	свыше 3,0 до 12,0 включительно	свыше 3,0 до 12,0 включительно	свыше 12,0 до 25,0 включительно	свыше 12,0 до 25,0 включительно
Тип шва	СШ	УШ	УШ	СШ	УШ
Тип соединения	С	У,Т	У,Т,Н	С	У,Т
Вид соединения	ос (бп); ос (сп); дс (бз); дс (зк)	ос (бп); дс (бз); дс (зк)	ос (бп); дс (бз)	ос (бп); ос (сп); дс (бз); дс (зк)	ос (бп); дс (бз); дс (зк)
Угол разделки кромок	>15°	>15°	б/р	>15°	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н1, В1, Г, П1	Н1, Н2, В1, П2	Н1, Н2, В1, П2	Н1, В1, Г, П1	Н1, Н2, В1, П2
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Вид покрытия электродов	Б, Р**	Б, Р**	Б, Р**	Б, Р**	Б, Р**
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ); А14 (АД)				
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	ОСТ 36-60-81, РД 34.15.132-96				
Шифры заявленных технологий, соответствующих данной области распространения	«Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами при изготовлении, монтаже, ремонте и реконструкции металлических строительных конструкций» ПМТ-СК(1)-РД, утв. 01.04.2015 г.				

Примечания:

- * - только для углеродистых сталей.
- ** - электроды с рутиловым типом покрытия применяются только при температуре окружающего воздуха выше 0° С.
- область действительна для режимов сварки и типоразмеров свариваемых деталей в соответствующих технологических картах и ПТД.

Заместитель генерального директора НАКС

Жабин А.Н.

