



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

# СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АЦСТ-17-01888

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

Организация: АО "РУМО"

ИНН: 5258142200

(603073, г. Нижний Новгород, ул. Адмирала Нахимова, д.13, литер АВ, этаж/помещение 2/83)

*Свидетельство действительно только для организации без учета филиалов  
(обособленных подразделений).*

Вид аттестации: Первичная

Способы сварки: МП

Группы и технические устройства:

СК

1. Металлические строительные конструкции.

Приложение: Область распространения на 2 листах

Основание: Заключение № АЦСТ-17-02038 от 12.09.2022 г.

Место сварки КСС: Нижегородская область, г. Нижний Новгород, ул. Адмирала Нахимова, д.13, сварочно-заготовительный участок

Наименование и юридический адрес АЦСТ-17: ООО "Головной Аттестационный Центр Верхне-Волжского региона", 603005, город Нижний Новгород, улица Алексеевская, дом 26.

Дата выдачи: 14.09.2022 г.

Свидетельство действительно до 14.09.2026 г.

Президент СРО Ассоциация «НАКС» Алёшин Н.П.

Свидетельство размещено на сайте <http://naks.ru>, подписано усиленной квалифицированной ЭЦП (Сертификат: 028CB2A100FFAD27BB409975BF7EA63E94, Владелец сертификата: СРО АССОЦИАЦИЯ «НАКС»)  
Проверить подлинность (подробнее <http://naks.ru/check/>)



Выдал



Куприянов О.Д.

Установленная область аттестации технологии сварки

Технология механизированной сварки плавящимся электродом в среде защитных газов изготовления металлических строительных конструкций (СК1) Шифр: 006-2021, Дата утверждения: 01.04.2022 г.

Область аттестации технологии сварки

Параметры, характеризующие технологию				
Способ сварки	МП - Механизированная сварка плавящимся электродом в среде активных газов и смесей			
Группы и марки основных материалов	Сварочная проволока Св-08ПЭС и другие аттестованные аналоги, указанные в ПТД, смесь сварочная 82%Ar+18%СО2			
Сварочные (наплавочные) материалы	плоские детали			
Диапазон диаметров, мм	плоские детали	плоские детали	плоские детали	плоские детали
Диапазон толщин, мм	от 2,0 до 3,0 включительно/от 2,0 до 3,0 включительно	свыше 3,0 до 12,0 включительно/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 30,0 включительно / свыше 12,0 до 30,0 включительно
Тип шва	УШ	УШ	УШ	УШ
Тип соединения	Т, У, Н	Т, У, Н	Т, У	Т, У
Вид соединения	ос (бп), дс (бз)	ос (бп), дс (бз)	ос (бп), дс (зк)	ос (бп), дс (зк)
Угол разделки кромок	б/р	б/р	>15°	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Н2	Н1; Н2	Н1; Н2	Н1; Н2
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	АЗ (ВД, ВДУЧ), АЗ (ПД)			
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	Альбом технологических карт 006-2021. Область аттестации действительна для режимов сварки и параметров дугагей, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД) ГОСТ 23118-2019			

Примечания:

1. МП-без применения импульсно-дугового процесса.
2. Применение иных производственных технологических карт в рамках установленной области распространения аттестации возможно при условии, что режимы сварки и параметры дугагей, указанные в представленных на аттестацию технологических картах.

Эксперт НАКС Казаченок С.С.

Кулриянов О.Д.





Установленная область аттестации технологии сварки

Технология механизированной сварки плавящимся электродом в среде защитных газов изготовления металлических строительных конструкций (СК1) Цифр: 006-2021, Дата утверждения: 01.04.2022 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область аттестации технологии сварки		
Способ сварки	МП - Механизированная сварка плавящимся электродом в среде активных газов и смесей		
Группы и марки основных материалов	1		
Сварочные (наплавочные) материалы	Сварочная проволока Sv-08Г2С и другие аттестованные аналоги, указанные в ПТД, смесь сварочная 82%А+18%СО2		
Диапазон диаметров, мм	плоские детали от 2,0 до 3,0 включительно	плоские детали выше 3,0 до 12,0 включительно	плоские детали выше 12,0 до 30,0 включительно
Тип шва	СШ	СШ	СШ
Тип соединения	С	С	С
Вид соединения	ос (бп)	ос (бп), ос (сп), дс (зк)	ос (бп), ос (сп), дс (зк)
Угол разделки кромок	6/р	>15°	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н1	Н1	Н1
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ), А5 (ПД)		
Цифры производственных технологических карт	Альбом технологических карт 006-2021. Область аттестации действительна для режимов сварки и типов размеров деталей, соответствующих указанным в производственных картах		
Цифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	ГОСТ 23118-2019		

Примечания:

1. МП-без применения импульсно-дугового процесса.
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.

Эксперт НАКС Казаченок С.С.

Выдал

Куприянов О.Д.

