



2012



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№АЦСТ-98-07812

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

**Организация: Общество с ограниченной ответственностью
«Строй Система Механизация»**

(Россия, 198152 г. Санкт-Петербург, ул. Автоовская, д.31 лит. И)

Вид аттестации: Первичная

Способы сварки: МП

Группы и технические устройства:

СК

1. Металлические строительные конструкции.

Приложение: Область распространения на 2 листах

Основание: Заключение № АЦСТ-98-08840 от 07.06.2019 г.

Место сварки КСС: Северо-Западный федеральный округ, г. Санкт-Петербург, г. Санкт-Петербург, Автоовская д.31 лит. И, производственная площадка ООО "ССМ".

Наименование и юридический адрес АЦСТ-98: ООО "Региональный Северо-Западный Межотраслевой Аттестационный Центр", 195009, город Санкт-Петербург, Лесной проспект, дом 9.

Дата выдачи 21.06.2019 г.

Свидетельство действительно до 21.06.2023 г.

Президент НАКС



Н.П. Алёшин



Система
менеджмента
ISO 9001:2015



www.tuv.com
ID 0108820205



Организация: Общество с ограниченной ответственностью «Строй Система Механизация»

Группа технических устройств: СК(1)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-98-07812

Установленная область распространения производственной аттестации технологии

"Механизованная сварка плавящимся электродом в среде защитных газов и смесях строительных конструкций" Шифр: ТИ-МП-СКп.1, Дата утверждения: 14.05.2019 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения					
Способ сварки	МП - Механизованная сварка плавящимся электродом в среде активных газов и смесях					
Характер выполняемых работ	Строительство, изготовление, монтаж и реконструкция					
Группы и марки основных материалов	1 (M01)	1 (M01)	1 (M01)	1 (M01)	1 (M01)	1 (M01)
Сварочные (наплавочные) материалы	Сварочная проволока DEKA ER70S-6*	Сварочная проволока DEKA ER70S-6*	Сварочная проволока DEKA ER70S-6*	Сварочная проволока DEKA ER70S-6*	Сварочная проволока DEKA ER70S-6*	Сварочная проволока DEKA ER70S-6*
Диапазон диаметров, мм	плоские детали	плоские детали	плоские детали	плоские детали	плоские детали	плоские детали
Диапазон толщин, мм	свыше 3,0 до 40,0 включительно	от 2,0 до 40,0 включительно + от 2,0 до 40,0 включительно	свыше 3,0 до 40,0 включительно + свыше 3,0 до 40,0 включительно	от 2,0 до 40,0 включительно + от 2,0 до 40,0 включительно	свыше 3,0 до 40,0 включительно	от 2,0 до 40,0 включительно + от 2,0 до 40,0 включительно
Тип шва	СШ	УШ	УШ	УШ	СШ	УШ
Тип соединения	С	Т; У	Т; У	Н	С	Т; У
Вид соединения	ос (бп); ос (сп)	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)	дс (зк)	дс (бз)
Угол разделки кромок	>15°	б/р	>15°	б/р	>15°	б/р
Положение при сварке (наплавке)	Н1; В1	Н1; Н2; П2; В1	Н1; Н2; П2; В1	Н1; Н2; П2; В1	Н1; В1	Н1; Н2; П2; В1
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Состав и процентное содержание смеси защитных газов	80% Ar+20% CO2	80% Ar+20% CO2	80% Ar+20% CO2	80% Ar+20% CO2	80% Ar+20% CO2	80% Ar+20% CO2
Применение импульсно-дугового процесса	не применяется	не применяется	не применяется	не применяется	не применяется	не применяется
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ); А8 (ПДУ)					
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	РД 34.15.132-96; ГОСТ 23118-2012; СП 53-101-98; СП 70.13330.2012					
Шифры производственных технологических карт, представленных на аттестацию	ТИ-МП-СКп.1, Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров сварных соединений, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД).					

* Область распространения допускает применение других аттестованных сварочных материалов в соответствии с требованиями ПТД.
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: Общество с ограниченной ответственностью «Строй Система Механизация»

Группа технических устройств: СК(1)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-98-07812

Установленная область распространения производственной аттестации технологии

"Механизированная сварка плавящимся электродом в среде защитных газов и смесях строительных конструкций" Шифр: ТИ-МП-СКп.1, Дата утверждения: 14.05.2019 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения			
Способ сварки	МП - Механизированная сварка плавящимся электродом в среде активных газов и смесях			
Характер выполняемых работ	Строительство, изготовление, монтаж и реконструкция			
Группы и марки основных материалов	1 (M01)	1 (M01)	1 (M01)	1 (M01)
Сварочные (наплавочные) материалы	Сварочная проволока ДЕКА ER70S-6*	Сварочная проволока ДЕКА ER70S-6*	Сварочная проволока ДЕКА ER70S-6*	Сварочная проволока ДЕКА ER70S-6*
Диапазон диаметров, мм	плоские детали	плоские детали	плоские детали	плоские детали
Диапазон толщин, мм	свыше 3,0 до 40,0 включительно + свыше 3,0 до 40,0 включительно	от 2,0 до 40,0 включительно + от 2,0 до 40,0 включительно	от 2,0 до 3,0 включительно	3,0
Тип шва	УШ	УШ	СШ	СШ
Тип соединения	Т; У	Н	С	С
Вид соединения	дс (зк)	дс (бз)	ос (бп); ос (сп)	дс (зк)
Угол разделки кромок	>15°	б/р	б/р	б/р
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Н2; П2; В1	Н1; Н2; П2; В1	Н1; В1	Н1; В1
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Состав и процентное содержание смеси защитных газов	80% Ar+20% CO2	80% Ar+20% CO2	80% Ar+20% CO2	80% Ar+20% CO2
Применение импульсно-дугового процесса	не применяется	не применяется	не применяется	не применяется
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ); А8 (ПДУ)			
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	РД 34.15.132-96; ГОСТ 23118-2012; СП 53-101-98; СП 70.13330.2012			
Шифры производственных технологических карт, представленных на аттестацию	ТИ-МП-СКп.1, Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров сварных соединений, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД).			

* Область распространения допускает применение других аттестованных сварочных материалов в соответствии с требованиями ПТД.

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



Казаченок С.С.