



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АЦСТ-86-01455

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

Организация: Акционерное общество
"Научно-производственное объединение
"Спецэлектромеханика"
ИНН: 7707520977

(241028, Россия, г. Брянск, ул. Карачижская, д. 79)

*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-86-01491 от 17.03.2025 г.

Наименование и юридический адрес АЦСТ-86: ООО "АЦСПЭ и Д", 241013, город Брянск,
улица Медведева, дом 59А.

Дата выдачи 25.03.2025 г.

Свидетельство действительно до 25.03.2029 г.

Генеральный директор СРО Ассоциация «НАКС» Прилуцкий А.И.

Выдан



Антохин В.Н.

Свидетельство размещено на
сайте <http://naks.ru>, подписано
усиленной квалифицированной
ЭЦП (Сертификат: 01F40A9D00
EFAFFDA641E98D6053E02933,
Владелец сертификата: СРО АССОЦИАЦИЯ "НАКС")
Проверить подлинность (подробнее <http://naks.ru/check/>)





Установленная область аттестации технологии сварки

Механизированная сварка плавящимся электродом в смеси защитных газов металлургических конструкций Шифр: ЯКДП.25290.00171, Дата утверждения: 14.09.2016 г.

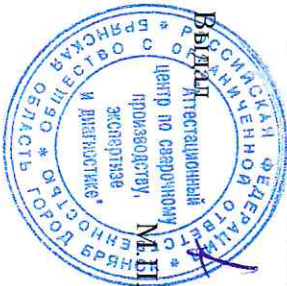
Параметры, характеризующие технологию		Область аттестации технологии сварки			
Способ сварки	МП - Механизированная сварка плавящимся электродом в среде активных газов и смесей				
Группы и марки основных материалов	1				
Сварочные (наплавочные) материалы	Св-08Т2С; SvaCity ER70S-6 *				
Состав и процентное содержание смеси защитных газов	82% Ar + 18% CO2	82% Ar + 18% CO2	82% Ar + 18% CO2	82% Ar + 18% CO2	82% Ar + 18% CO2
Диапазон радиусов кривизны, мм	плоские детали	плоские детали	свыше 12,5 до 250,0 включительно + плоские детали	свыше 250,0 до 610,0 включительно + плоские детали	
Диапазон толщин, мм	от 1,0 до 3,0 включительно + от 1,0 до 20,0 включительно	свыше 3,0 до 20,0 включительно + свыше 3,0 до 20,0 включительно	свыше 3,0 до 12,0 включительно + свыше 3,0 до 20,0 включительно	свыше 3,0 до 12,0 включительно + свыше 3,0 до 20,0 включительно	
Тип шва	УШ	УШ	УШ	УШ	
Тип соединения	Н; Т; У	Н; Т	Т	Т; У	
Вид соединения	ос (бп)	ос (бп); де (бз)	ос (бп); де (бз)	ос (бп)	
Угол разделки кромок	б/р	б/р	б/р	>15°	
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Н2; П2; В1	Н1; Н2; П2; В1	Н1; В1	Н1; В1	
Применение импульсно-дугового процесса	нет	нет	нет	нет	
Нагрев 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; А8; А8/А9				
Шифры производственных технологических карт сварки	СК1МП-Т1; СК1МП-Т3; СК1МП-У4; СК1МП-Н1; СК1МП-Н2; СК1МП-Т1/1; СК1МП-Т3/1; СК1МП-Т6/1; СК1МП-У6/1. Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров труб, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД).				
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	СП 53-101-98				

* И другие марки сварочных материалов в соответствии с требованиями НД и указанные в ПТД.
Примечания:

1. Установленная область аттестации действительна для АО "НПО "Спецэлектромеханика" без учета филиалов.
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 Сайфуллин А.А.

Антохин В.Н.





Механизированная сварка плавящимся электродом в смеси защитных газов металлургических конструкций Шифр: ЯКДГ.25290.00171, Дата утверждения: 14.09.2016 г.

Установленная область аттестации технологии сварки

Параметры, характеризующие технологию	Область аттестации технологии сварки		
Способ сварки	МП - Механизированная сварка плавящимся электродом в среде активных газов и смесях		
Группы и марки основных материалов	I		
Сварочные (наплавочные) материалы	Св-0812С; SvarCity ER70S-6 *		
Состав и процентное содержание смеси защитных газов	82% Ar + 18% CO2	82% Ar + 18% CO2	82% Ar + 18% CO2
Диапазон радиусов кривизны, мм	плоские детали	плоские детали	плоские детали
Диапазон толщин, мм	от 1,0 до 3,0 включительно	свыше 3,0 до 20,0 включительно	свыше 3,0 до 20,0 включительно + свыше 3,0 до 20,0 включительно
Тип шва	СШ	СШ	УШ
Тип соединения	С	С	Т, У
Вид соединения	ос (bn)	ос (bn); де (зс)	ос (bn); де (зс)
Угол разделки кромок	б/р	>15°	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Г; П1; В1	Н1; Г; П1; В1	Н1; Н2; П2; В1
Применение импульсно-дугового процесса	нет	нет	нет
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3; А8; А8/А9		
Шифры производственных технологических карт	СК1МП-С2; СК1МП-С17; СК1МП-С25; СК1МП-Т6; СК1МП-Т7; СК1МП-У6; СК1МП-У7. Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров труб,		
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД) СП 53-101-98		

* И другие марки сварочных материалов в соответствии с требованиями НД и указанным в ПТД.
Примечания:

1. Установленная область аттестации действительна для АО "НПО "Спецэлектромеханика" без учета филиалов.
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 Сайфутдинов А.А.



Антохин В.Н.