



2012



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АЦСТ-5-05835

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

Организация: **Общество с ограниченной ответственностью
"Научное инжиниринговое производственное
предприятие "Салют-Энерго"**
ИНН: 7806194442

(450005, Республика Башкортостан, г. Уфа, ул. 8-е марта, д. 12, оф. 400Е)

Вид аттестации: Первичная
Способы сварки: МП
Группы и технические устройства:
СК
1. Металлические строительные конструкции.

Приложение: Область распространения на 2 листах

Основание: Заключение № АЦСТ-5-06336 от 06.07.2020 г.

Место сварки КСС: Республика Башкортостан, Уфа, микрорайон Шакша, ул.
Гвардейская, 55а, производственный цех ООО "НИПП "Салют-Энерго".

Наименование и юридический адрес АЦСТ-5: ООО "Аттестационный Центр
СваркаТехСервис", 450001, Республика Башкортостан, город Уфа, улица Пархоменко,
дом 155, корпус 1.

Дата выдачи 15.07.2020 г.

Свидетельство действительно до 15.07.2024 г.

Президент НАКС



Н.П. Алёшин

ISO 9001:2015
BUREAU VERITAS
Certification



Организация: Общество с ограниченной ответственностью "Научное инжиниринговое производственное предприятие "Салют-Энерго"
Группа технических устройств: СК(1) **Приложение к Свидетельству АЦСТ-5-05835**

Установленная область распространения производственной аттестации технологии

Инструкция "Механизированная сварка плавящимся электродом в среде активных газов и смесей и контроль качества сварных соединений металлоконструкций из углеродистых и низколегированных сталей" Шифр: И-МП-СК1-М01-2020, Дата утверждения: 23.03.2020 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения	
Способ сварки	МП - Механизированная сварка плавящимся электродом в среде активных газов и смесей	
Характер выполняемых работ	изготовление	
Группы и марки основных материалов	I (M01)	
Сварочные (наплавочные) материалы	Аттестованные сварочные материалы: сварочная проволока марок ОК Autrod 12.51, Св-08Г2С и аналоги согласно ППД; газовая смесь в составе аргон 82%, углекислый газ 18%	
Диапазон диаметров, мм	плоские детали	плоские детали
Диапазон толщин, мм	от 2 до 3 включительно	свыше 3 до 12 включительно
Тип шва	СШ	СШ
Тип соединения	С	С
Вид соединения	ос (бп)	ос (бп); ос (сп); дс (зк)
Угол разделки кромок	б/р	> 15°
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Г; В1	Н1; Г; В1
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки
Состав и процентное содержание смеси защитных газов	газовая смесь в составе аргон 82%, углекислый газ 18%	газовая смесь в составе аргон 82%, углекислый газ 18%
Применение импульсно-дугового процесса	не применяется	не применяется
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ); А5 (ПДГ); А8 (ПДУ)	
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	ГОСТ 23118-2012, СП 53-101-98, ОСТ 26.260.758-2003	
Шифры производственных технологических карт, представленных на аттестацию	№3-СК1-МП-1-0-1-С-0-0-С2, №4-СК1-МП-1-0-(1,2)-С-0-0-С8, №5-СК1-МП-1-0-(1,2,3)-С-0-0-С12, №6-СК1-МП-1-0-(2,3)-С-0-0-С15, №7-СК1-МП-1-0-(2,3)-С-0-0-С17, №8-СК1-МП-1-0-(2,3)-С-0-0-С21, №9-СК1-МП-1-0-(2,3)-С-0-0-С25, №23-СК1-МП-1-0-(2,3)-С-0-0-С10, №24-СК1-МП-1-0-(2,3)-С-0-0-С19. Область распространения аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров свариваемых деталей, соответствующих указанным в производственно-технологической документации.	

Примечание - Применение иных производственных технологических карт в рамках установленной области распространения аттестации возможно при условии, что режимы сварки не выйдут за пределы, указанные в представленных на аттестацию технологических картах.



