



2012



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АЦСТ-105-00410

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

**Организация: ООО ПСФ «СТАЛЬКОН»
ИНН: 7705754507**

(115114, г. Москва, ул. Кожевническая, 11/13, стр.2)

Вид аттестации: Первичная

Способы сварки: РД

Группы и технические устройства:

СК

2. Арматура, арматурные и закладные изделия железобетонных конструкций.

Приложение: Область распространения на 2 листах

Основание: Заключение № АЦСТ-105-00421 от 26.03.2020 г.

Место сварки КСС: Московская область, г. Москва, пр-т Мира, вл. 119, стр. 19, стройплощадка павильона ВДНХ «Атомная Энергия».

Наименование и юридический адрес АЦСТ-105: Общество с ограниченной ответственностью "Центр Сварочного Производства Мосты", 394028, город Воронеж, улица Волгоградская, дом 39Б.

Дата выдачи 27.03.2020 г.

Свидетельство действительно до 27.03.2024 г.

Президент НАКС



Н.П. Алёшин



Система
менеджмента
ISO 9001:2015



www.tuv.com
ID 9108636305



Организация: ООО ПСФ «СТАЛЬКОН»

Группа технических устройств: СК(2)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-105-00410

Установленная область распространения производственной аттестации технологий

Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами сварных соединений арматуры, арматурных и закладных изделий железобетонных конструкций.
Шифр: Тех. карты № КСС 01-СК2, № КСС 02-СК2, № КСС 03-СК2, № КСС 04-СК2, № КСС 05-СК2, № КСС 05-СК2, Дата утверждения: 04.02.20 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения			
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами			
Характер выполняемых работ	Изготовление, монтаж			
Группы и марки основных материалов	29-A240(Ст3)	29-A240(Ст3)+1-Ст3, 09Г2С		29-A240(Ст3)
Сварочные (наплавочные) материалы	УОНИИ-13/45			
Диапазон диаметров, мм	10-40	10-32	10-40	10-40
Диапазон толщин, мм	-	от 5 включительно	от 6 включительно	-
Положение при сварке (наплавке)	Н1, В1	Н2, В1	Н2	Н1, В1
Вид покрытия электродов	Б	Б	Б	Б
Обозначение по ГОСТ 14098-2014	С21-Рн	С23-Рэ	Н1-Рш	Т12-Рз
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	АЗ(КЕДР MultiARC-3200)			
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	ГОСТ 14098-2014, ГОСТ Р 57997-2017, РТМ 393-94			
Шифры производственных технологических карт, представленных на аттестацию	Тех. карты: № КСС 01-СК2, № КСС 02-СК2, № КСС 03-СК2, № КСС 04-СК2, № КСС 05-СК2. Утв. 04.02.20г. «Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров сортамента арматурного проката, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД)»			

Примечания:

1. Допускается применение других аттестованных сварочных материалов, регламентированных НД.
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.



Организация: ООО ПСФ «СТАЛЬКОН»
 Группа технических устройств: СК(2)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-105-00410

Установленная область распространения производственной аттестации технологии

Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами сварных соединений арматуры, арматурных и закладных изделий железобетонных конструкций.
 Шифр: Тех. карты № КСС 01-СК2, № КСС 02-СК2, № КСС 03-СК2, № КСС 04-СК2, № КСС 05-СК2, № КСС 05-СК2, Дата утверждения: 04.02.20 г.

Область распространения	
Параметры, характеризующие технологию	
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами
Характер выполняемых работ	Изготовление, монтаж
Группы и марки основных материалов	29- А400(35ГС, 25Г2С)+1-Ст3, 09Г2С
Сварочные (наплавочные) материалы	УОНИИ-13/55
Диапазон диаметров, мм	10-40
Диапазон толщин, мм	10-32
Положение при сварке (наплавке)	от 5 включительно
Вид покрытия электродов	от 6 включительно
Обозначение по ГОСТ 14098-2014	Н1, В1
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	Н2
	Б
	Н1-Рш
	Б
	Т12-Рз
	КЗ-Рп
	А3(КЕДР MultiARC-3200)
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	ГОСТ 14098-2014, ГОСТ Р 57997-2017, РТМ 393-94
Шифры производственных технологических карт, представленных на аттестацию	Тех. карты: № КСС 01-СК2, № КСС 02-СК2, № КСС 03-СК2, № КСС 04-СК2, № КСС 05-СК2. Утв. 04.02.20г. «Область аттестации действительна для режимов сварки и типов сварки и типоразмеров сортамента арматурного проката, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД)»

Примечания:

1. Допускается применение других аттестованных сварочных материалов, регламентированных НД.
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.

