



2012



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АЦСТ-105-00432

**о готовности организации-заявителя к применению
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
1. Металлические строительные конструкции.

Приложение: Область распространения на 5 листах

Основание: Заключение № АЦСТ-105-00448 от 21.08.2020 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 21.08.2020 г.

Свидетельство действительно до 21.08.2024 г.

Президент НАКС

Н.П. Алёшин



Система
менеджмента
ISO 9001:2015



www.tuv.com
ID 9108636305



Группа технических устройств: СК(1)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-105-00432

Установленная область распространения производственной аттестации технологии

Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами сварных соединений металлических строительных конструкций. Шифр: Тех. карты № КСС 01-СК1, № КСС 02-СК1, № КСС 03-СК1, № КСС 04-СК1, № КСС 05-СК1, № КСС 06-СК1, № КСС 07-СК1, № КСС 08-СК1, № КСС 09-СК1, № КСС 10-СК1, № КСС 11-СК1, № КСС 12-СК1, № КСС 13-СК1,
 Дата утверждения: 22.07.2020 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения	
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами	
Характер выполняемых работ	Изготовление, монтаж, ремонт, реконструкция	
Группы и марки основных материалов	1-Ст3, 09Г2С, 15ХСНД	
Сварочные (наплавочные) материалы	УОНИИ-13/55	
Диапазон толщин, мм	от 6 до 12 вкл.	
Диапазон диаметров, мм	свыше 12 до 50 вкл.	
Тип шва	Плоские детали	
Тип соединения	СШ	
Тип соединения	С	
Вид соединения	ос(сп, бп); дс(зк)	
Угол разделки кромок	>15°	
Положение при сварке (наплавке)	Н1, В1, Г, П1	
Наличие подогрева	Подогрев 100-120°С	
Вид покрытия электродов	Б	
Наличие термообработки	Без термообработки	
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	АЗ(КЕДР MultiARC-3200)	
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	РД 34.15.132-96; СП 70.13330.2012	
Шифры заявленных технологий, соответствующих данной области распространения	Тех. карты: № КСС 01-СК1, № КСС 02-СК1, № КСС 03-СК1, № КСС 04-СК1. Утв. 22.07.20г. «Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров сортамента листового проката, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД)»	

Примечания:

- Допускается применение других аттестованных сварочных материалов, регламентированных НД.
- 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**Кузнецов П.С.**

Группа технических устройств: СК(1)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-105-00432

Установленная область распространения производственной аттестации технологии

Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами сварных соединений металлических строительных конструкций. Шифр: Тех. карты № КСС 01-СК1, № КСС 02-СК1, № КСС 03-СК1, № КСС 04-СК1, № КСС 05-СК1, № КСС 06-СК1, № КСС 07-СК1, № КСС 08-СК1, № КСС 09-СК1, № КСС 10-СК1, № КСС 11-СК1, № КСС 12-СК1, № КСС 13-СК1, № КСС 14-СК1, № КСС 15-СК1, № КСС 16-СК1, № КСС 17-СК1, № КСС 18-СК1, № КСС 19-СК1, № КСС 20-СК1, № КСС 21-СК1, № КСС 22-СК1, № КСС 23-СК1, № КСС 24-СК1, № КСС 25-СК1, № КСС 26-СК1, № КСС 27-СК1, № КСС 28-СК1, № КСС 29-СК1, № КСС 30-СК1, № КСС 31-СК1, № КСС 32-СК1, № КСС 33-СК1, № КСС 34-СК1, № КСС 35-СК1, № КСС 36-СК1, № КСС 37-СК1, № КСС 38-СК1, № КСС 39-СК1, № КСС 40-СК1, № КСС 41-СК1, № КСС 42-СК1, № КСС 43-СК1, № КСС 44-СК1, № КСС 45-СК1, № КСС 46-СК1, № КСС 47-СК1, № КСС 48-СК1, № КСС 49-СК1, № КСС 50-СК1, № КСС 51-СК1, № КСС 52-СК1, № КСС 53-СК1, № КСС 54-СК1, № КСС 55-СК1, № КСС 56-СК1, № КСС 57-СК1, № КСС 58-СК1, № КСС 59-СК1, № КСС 60-СК1, № КСС 61-СК1, № КСС 62-СК1, № КСС 63-СК1, № КСС 64-СК1, № КСС 65-СК1, № КСС 66-СК1, № КСС 67-СК1, № КСС 68-СК1, № КСС 69-СК1, № КСС 70-СК1, № КСС 71-СК1, № КСС 72-СК1, № КСС 73-СК1, № КСС 74-СК1, № КСС 75-СК1, № КСС 76-СК1, № КСС 77-СК1, № КСС 78-СК1, № КСС 79-СК1, № КСС 80-СК1, № КСС 81-СК1, № КСС 82-СК1, № КСС 83-СК1, № КСС 84-СК1, № КСС 85-СК1, № КСС 86-СК1, № КСС 87-СК1, № КСС 88-СК1, № КСС 89-СК1, № КСС 90-СК1, № КСС 91-СК1, № КСС 92-СК1, № КСС 93-СК1, № КСС 94-СК1, № КСС 95-СК1, № КСС 96-СК1, № КСС 97-СК1, № КСС 98-СК1, № КСС 99-СК1, № КСС 100-СК1.

Дата утверждения: 22.07.2020 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения		
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами		
Характер выполняемых работ	Изготовление, монтаж, ремонт, реконструкция		
Группы и марки основных материалов	1-Ст3, 09Г2С, 15ХСНД		
Сварочные (наплавочные) материалы	УОНИИ-13/55		
Диапазон толщины, мм	от 6 до 12 вкл.	свыше 12 до 50 вкл.	от 6 до 12 вкл. свыше 12 до 50 вкл.
Диапазон диаметров, мм	Плоские детали	Плоские детали	Плоские детали
Тип шва	УШ	УШ	УШ
Тип соединения	Т, Н	Т, Н	Т, У
Вид соединения	ос(бп); дс(бз)	ос(бп); дс(бз)	ос(бп); дс(зк)
Угол разделки кромок	б/р	б/р	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н1, Н2, В1, П2	Н1, Н2, В1, П2	Н1, Н2, В1, П2
Наличие подогрева	Подогрев 100-120°C	Подогрев 100-120°C	Подогрев 100-120°C
Вид покрытия электродов	Б	Б	Б
Наличие термообработки	Без термообработки	Без термообработки	Без термообработки
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	АЗ(КЕДР MultiARC-3200)		
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	РД 34.15.132-96; СП 70.13330.2012		
Шифры заявленных технологий, соответствующих данной области распространения	Тех. карты: № КСС 05-СК1, № КСС 06-СК1, № КСС 07-СК1, № КСС 08-СК1, № КСС 09-СК1, № КСС 10-СК1, № КСС 11-СК1, № КСС 12-СК1, № КСС 13-СК1, № КСС 14-СК1, № КСС 15-СК1, № КСС 16-СК1, № КСС 17-СК1, № КСС 18-СК1, № КСС 19-СК1, № КСС 20-СК1, № КСС 21-СК1, № КСС 22-СК1, № КСС 23-СК1, № КСС 24-СК1, № КСС 25-СК1, № КСС 26-СК1, № КСС 27-СК1, № КСС 28-СК1, № КСС 29-СК1, № КСС 30-СК1, № КСС 31-СК1, № КСС 32-СК1, № КСС 33-СК1, № КСС 34-СК1, № КСС 35-СК1, № КСС 36-СК1, № КСС 37-СК1, № КСС 38-СК1, № КСС 39-СК1, № КСС 40-СК1, № КСС 41-СК1, № КСС 42-СК1, № КСС 43-СК1, № КСС 44-СК1, № КСС 45-СК1, № КСС 46-СК1, № КСС 47-СК1, № КСС 48-СК1, № КСС 49-СК1, № КСС 50-СК1, № КСС 51-СК1, № КСС 52-СК1, № КСС 53-СК1, № КСС 54-СК1, № КСС 55-СК1, № КСС 56-СК1, № КСС 57-СК1, № КСС 58-СК1, № КСС 59-СК1, № КСС 60-СК1, № КСС 61-СК1, № КСС 62-СК1, № КСС 63-СК1, № КСС 64-СК1, № КСС 65-СК1, № КСС 66-СК1, № КСС 67-СК1, № КСС 68-СК1, № КСС 69-СК1, № КСС 70-СК1, № КСС 71-СК1, № КСС 72-СК1, № КСС 73-СК1, № КСС 74-СК1, № КСС 75-СК1, № КСС 76-СК1, № КСС 77-СК1, № КСС 78-СК1, № КСС 79-СК1, № КСС 80-СК1, № КСС 81-СК1, № КСС 82-СК1, № КСС 83-СК1, № КСС 84-СК1, № КСС 85-СК1, № КСС 86-СК1, № КСС 87-СК1, № КСС 88-СК1, № КСС 89-СК1, № КСС 90-СК1, № КСС 91-СК1, № КСС 92-СК1, № КСС 93-СК1, № КСС 94-СК1, № КСС 95-СК1, № КСС 96-СК1, № КСС 97-СК1, № КСС 98-СК1, № КСС 99-СК1, № КСС 100-СК1.		

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.



Эксперт НАКС **Кузнецов П.С.**

Группа технических устройств: СК(1)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-105-00432

Установленная область распространения производственной аттестации технологий

Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами сварных соединений металлических строительных конструкций. Шифр: Тех. карты № КСС 01-СК1, № КСС 02-СК1, № КСС 03-СК1, № КСС 04-СК1, № КСС 05-СК1, № КСС 06-СК1, № КСС 07-СК1, № КСС 08-СК1, № КСС 09-СК1, № КСС 10-СК1, № КСС 11-СК1, № КСС 12-СК1, № КСС 13-СК1,
 Дата утверждения: 22.07.2020 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения	
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами	
Характер выполняемых работ	Изготовление, монтаж, ремонт, реконструкция	
Группы и марки основных материалов	2-10ХСНД	
Сварочные (наплавочные) материалы	УОНИИ-13/55	
Диапазон толщин, мм	от 6 до 12 вкл.	свыше 12 до 50 вкл.
Диапазон диаметров, мм	Плоские детали УШ	Плоские детали УШ
Тип шва	Т, Н	Т, У
Тип соединения	ос(бп); лс(бз)	ос(бп); лс(зк)
Вид соединения	б/р	>15°
Угол разделки кромок	Н1, Н2, В1, П2	Н1, Н2, В1, П2
Положение при сварке (наплавке)	Подогрев 100-120°C	Подогрев 100-120°C
Наличие подогрева	Б	Б
Вид покрытия электродов	Без термообработки	Без термообработки
Наличие термообработки	Без термообработки	Без термообработки
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3(КЕДР MultiARC-3200)	
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	РД 34.15.132-96; СП 70.13330.2012	
Шифры заявленных технологий, соответствующих данной области распространения	Тех. карты: № КСС 05-СК1, № КСС 06-СК1, № КСС 07-СК1, № КСС 08-СК1, № КСС 09-СК1, № КСС 10-СК1. Улв. 22.07.20г. «Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров сортамента листового проката, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПД)»	

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.

Эксперт НАКС

Кузнецов П.С.



Группа технических устройств: СК(1)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-105-00432

Установленная область распространения производственной аттестации технологии

Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами сварных соединений металлических строительных конструкций. Шифр: Тех. карты № КСС 01-СК1, № КСС 02-СК1, № КСС 03-СК1, № КСС 04-СК1, № КСС 05-СК1, № КСС 06-СК1, № КСС 07-СК1, № КСС 08-СК1, № КСС 09-СК1, № КСС 10-СК1, № КСС 11-СК1, № КСС 12-СК1, № КСС 13-СК1,
 Дата утверждения: 22.07.2020 г.

Область распространения	
Параметры, характеризующие технологию	
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами
Характер выполняемых работ	Изготовление, монтаж, ремонт, реконструкция
Группы и марки основных материалов	1-Ст3, 09Г2С, 15ХСНД
Сварочные (наплавочные) материалы	УОНИИ-13/55
Диапазон толщин, мм	от 6 до 12 вкл. от 150 до 500 вкл.
Диапазон диаметров, мм	свыше 12 до 50 вкл. от 150 до 1420 вкл.
Тип шва	СШ С
Тип соединения	С ос(бп)
Угол соединения	>15° ос(бп)
Угол разделки кромок	>15° ос(бп)
Положение при сварке (наплавке)	Н1, В1, Г, Н45 Н1, В1, Г, Н45
Наличие подогрева	Подогрев 100-120°С Подогрев 100-120°С
Вид покрытия электродов	Б Б
Наличие термообработки	Без термообработки Без термообработки
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3(КЕДР MultiARC-3200)
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	РД 34.15.132-96; СП 70.13330.2012
Шифры заявленных технологий, соответствующих данной области распространения	Тех. карты: № КСС 11-СК1, № КСС 12-СК1, № КСС 13-СК1. Утв. 22.07.20г. «Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров сортамента листового 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.

Эксперт НАКС

Кузнецов П.С.

