



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АЦСТ-105-00605

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

Организация: ООО "Резцофф"
ИНН: 3706011835

(155908, Ивановская область, Шуйский район, д. Остапово, ул. Зеленая, д. 79-Ф)

*Свидетельство действительно только для организации без учета филиалов
(обособленных подразделений).*

Вид аттестации: Первичная

Способы сварки: МП

**Группы и технические устройства:
КСМ**

1. Металлические конструкции пролётных строений, опор и пилонов стальных мостов при изготовлении в заводских условиях.

Приложение: Область распространения на 3 листах

Основание: Заключение № АЦСТ-105-00625 от 10.08.2023 г.

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

Дата выдачи 15.08.2023 г.

Свидетельство действительно до 15.08.2027 г.

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



Пешков А.В.

Свидетельство размещено на сайте <http://naks.ru>, подписано усиленной квалифицированной ЭЦП (Сертификат: 01F40A9D00EFAFFDA641E98D6053E02933, Владелец сертификата: СРО АССОЦИАЦИЯ "НАКС")
Проверить подлинность (подробнее <http://naks.ru/check/>)



Группа технических устройств: КСМ(1)

Установленная область аттестации технологии сварки

Технология механизированной сварки плавящимся электродом в среде активных газов и смесей сварных соединений пролетных строений, опор и пилонов стальных мостов при изготовлении в заводских условиях. Шифр: МП-КСМ(1)-1-Р/01. Тех. карты: ТКС-КСМ-МП-У4-2, ТКС-КСМ-МП-Т3-3, ТКС-КСМ-МП-Т7-4, ТКС-КСМ-МП-С15-5, ТКС-КСМ-МП-С21-6, ТКС-КСМ-МП-С25-7, ТКС-КСМ-МП-Т1-8, ТКС-КСМ-МП-Н1-9, ТКС-КСМ-МП-Н2-10, ТКС-КСМ-МП-У5-11, ТКС-КСМ-МП-Т6-12, ТКС-КСМ-МП-У6-13, ТКС-КСМ-МП-У7-14, Дата утверждения: 15.05.2023 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 - 09Г2С, 15ХСНД, 15ХСНДА			
Сварочные (наплавочные) материалы	2 - 10ХСНД, 10ХСНДА			
Диапазон толщин, мм	от 8 до 16 вкл.	св. 16 до 50 вкл.	от 8 до 16 вкл.	св. 16 до 50 вкл.
Диапазон диаметров, мм	Плоские детали	Плоские детали	Плоские детали	Плоские детали
Тип шва	СШ	СШ	СШ	СШ
Тип соединения	С	С	С	С
Вид соединения	дс(зк)	дс(зк)	дс(зк)	дс(зк)
Угол разделки кромок	>15°	>15°	>15°	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н1	Н1	Н1	Н1
Наличие подогрева	Без подогрева	Подогрев 100-120°С	Без подогрева	Подогрев 100-120°С
Наличие термообработки	Без термообработки	Без термообработки	Без термообработки	Без термообработки
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	АЗ+А8 (ARTSEN Pro 500 + ARTSEN WF2-50PL)			
Шифры производственных технологических карт	Тех. карты: ТКС-КСМ-МП-С12-1, ТКС-КСМ-МП-С15-5, ТКС-КСМ-МП-С21-6, ТКС-КСМ-МП-С25-7, Утв. 15.05.2023г. «Область аттестации действенна для режимов сварки и типоразмеров сортамента листового проката, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД)»			
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	СТО-ГК «Транстрой»-012-2018			

Примечания:

1. Допускается применение других аттестованных сварочных материалов, регламентированных СТО-ГК «Транстрой» -012-2018. В соответствии с СТО-ГК «Транстрой»-012-2018, п. 9.14 допускается применение смеси защитных газов в диапазоне - (78-82)% Ar+(18-22)% CO₂.
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.
3. 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.

Выдан

«**Центр**»
Общество с ограниченной ответственностью
«**Сварочного**
Производства
Мосты»
ИНН 3663001731
ОДРП 1033698014946
РОССИЯ
ВЕРХНЕЖ

Пейков А.В.

Группа технических устройств: КСМ(1)

Установленная область аттестации технологии сварки

Технология механизированной сварки плавящимся электродом в среде активных газов и смесей сварных соединений пролетных строений, опор и пилонов стальных мостов при изготовлении в заводских условиях. Шифр: МП-КСМ (1)-1-Р/01. Тех. карты: ТКС-КСМ-МП-С12-1, ТКС-КСМ-МП-У4-2, ТКС-КСМ-МП-Т3-3, ТКС-КСМ-МП-Т7-4, ТКС-КСМ-МП-С15-5, ТКС-КСМ-МП-С21-6, ТКС-КСМ-МП-С25-7, ТКС-КСМ-МП-Т1-8, ТКС-КСМ-МП-Н1-9, ТКС-КСМ-МП-Н2-10, ТКС-КСМ-МП-У5-11, ТКС-КСМ-МП-Т6-12, ТКС-КСМ-МП-У6-13, ТКС-КСМ-МП-У7-14, Дата утверждения: 15.05.2023 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	1-09Г2С, 15ХСНД, 15ХСНДА			
Сварочные (наплавочные) материалы	OK AristoRod 12.50, 80%Ar+20%CO2			
Диапазон толщин, мм	от 6 до 16 вкл.	св. 16 до 50 вкл.	от 6 до 16 вкл.	св. 16 до 50 вкл.
Диапазон диаметров, мм	Плоские детали	Плоские детали	Плоские детали	Плоские детали
Тип шва	УШ	УШ	УШ	УШ
Тип соединения	Т, Н, У	Т, Н, У	Т, У	Т, У
Вид соединения	ос(бп), дс(бз)	ос(бп), дс(бз)	ос(бп), дс(зк)	ос(бп), дс(зк)
Угол разделки кромок	б/р	б/р	>15°	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н1, Н2	Н1, Н2	Н1, Н2	Н1, Н2
Наличие подогрева	Без подогрева	Подогрев 100-120°С	Без подогрева	Подогрев 100-120°С
Наличие термообработки	Без термообработки	Без термообработки	Без термообработки	Без термообработки
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3+А8 (ARTSEN Pro 500 + ARTSEN WF2-50PL)			
Шифры производственных технологических карт сварки	Тех. карты: ТКС-КСМ-МП-У4-2, ТКС-КСМ-МП-Т3-3, ТКС-КСМ-МП-Т1-8, ТКС-КСМ-МП-Н1-9, ТКС-КСМ-МП-Н2-10, ТКС-КСМ-МП-У5-11, ТКС-КСМ-МП-Т7-4, ТКС-КСМ-МП-Т6-12, ТКС-КСМ-МП-У6-13, ТКС-КСМ-МП-У7-14. Утв. 15.05.2023г. «Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров сортамента листового проката, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД)»			
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	СТО-ГК «Трансстрой»-012-2018			

Примечания:

1. Допускается применение других аттестованных сварочных материалов, регламентированных СТО-ГК «Трансстрой» -012-2018. В соответствии с СТО-ГК «Трансстрой»-012-2018, п. 9.14 допускается применение смеси защитных газов в диапазоне - (78-82)% Ar+(18-22)% CO2.
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.
3. 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.

Выдан
«**Центр**
Сварочного
Производства
Мосты»
ИНН 3663071131
ОГРН 1083663801948
Воронеж
М.П.
Пешков А.В.

Установленная область аттестации технологии сварки

Технология механизированной сварки плавящимся электродом в среде активных газов и смесей сварных соединений пролетных строений, опор и пилонов стальных мостов при изготовлении в заводских условиях. Шифр: МП-КСМ(1)-1-Р/01. Тех. карты: ТКС-КСМ-МП-У4-2, ТКС-КСМ-МП-Т3-3, ТКС-КСМ-МП-Т7-4, ТКС-КСМ-МП-С15-5, ТКС-КСМ-МП-С21-6, ТКС-КСМ-МП-С25-7, ТКС-КСМ-МП-Т1-8, ТКС-КСМ-МП-Н1-9, ТКС-КСМ-МП-Н2-10, ТКС-КСМ-МП-У5-11, ТКС-КСМ-МП-Т6-12, ТКС-КСМ-МП-У6-13, ТКС-КСМ-МП-У7-14, Дата утверждения: 15.05.2023 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	2 - 10ХСНД, 10ХСНДА			
Сварочные (наплавочные) материалы	OK AristoRod 12.50, 80%Ar+20%CO2			
Диапазон толщин, мм	от 6 до 16 вкл.	св. 16 до 50 вкл.	от 6 до 16 вкл.	св. 16 до 50 вкл.
Диапазон диаметров, мм	Плоские детали	Плоские детали	Плоские детали	Плоские детали
Тип шва	УШ	УШ	УШ	УШ
Тип соединения	Т, Н, У	Т, Н, У	Т, У	Т, У
Вид соединения	ос(бп), де(бз)	ос(бп), де(бз)	ос(бп), де(зк)	ос(бп), де(зк)
Угол разделки кромок	б/р	б/р	>15°	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н1, Н2	Н1, Н2	Н1, Н2	Н1, Н2
Наличие подогрева	Без подогрева	Подогрев 100-120°С	Без подогрева	Подогрев 100-120°С
Наличие термообработки	Без термообработки	Без термообработки	Без термообработки	Без термообработки
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3+А8 (ARTSEN Pto 500 + ARTSEN WF2-50PL)			
Шифры производственных технологических карт сварки	Тех. карты: ТКС-КСМ-МП-У4-2, ТКС-КСМ-МП-Т3-3, ТКС-КСМ-МП-Т1-8, ТКС-КСМ-МП-Н1-9, ТКС-КСМ-МП-Н2-10, ТКС-КСМ-МП-У5-11, ТКС-КСМ-МП-Т7-4, ТКС-КСМ-МП-Т6-12, ТКС-КСМ-МП-У6-13, ТКС-КСМ-МП-У7-14. Утв. 15.05.2023г. «Область аттестации действенна для режимов сварки и типоразмеров сортамента листового проката, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД)»			
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	СТО-ГК «Трансстрой»-012-2018			

Примечания:

1. Допускается применение других аттестованных сварочных материалов, регламентированных СТО-ГК «Трансстрой» -012-2018. В соответствии с СТО-ГК «Трансстрой»-012-2018, п. 9.14 допускается применение смеси защитных газов в диапазоне - (78-82)% Ar+(18-22)% CO2.
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.
3. 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.

Выдан



Пешков А.В.