



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ И СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№АЦСТ-20-00808

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

Организация: ООО "Тулкон Спецстрой"

(162600, Вологодская обл., г.Череповец, ул.Луначарского, 43, кв.43)

Вид аттестации: Первичная

Способы сварки: РД

**Группы и технические устройства:
СК**

1. Металлические строительные конструкции.

Приложение: Область распространения на 1 листе

Основание: Заключение № АЦСТ-20-00957 от 27.09.2011 г.

**Наименование и юридический адрес АЦСТ-20: АНО "Вологодский
региональный аттестационный центр", 160014, город Вологда, улица Саммера,
дом 43.**

Дата выдачи 10.10.2011 г.

Свидетельство действительно до 10.10.2015 г.

Президент НАКС



Н.П. Алёшин



091294

ПЕРЕЧЕНЬ ГРУПП ТЕХНИЧЕСКИХ УСТРОЙСТВ

ГДО - Горнодобывающее оборудование
ГО - Газовое оборудование
КО - Котельное оборудование
КСМ - Конструкции стальных мостов
МО - Металлургическое оборудование
НГДО - Нефтегазодобывающее оборудование
ОТОГ - Оборудование для транспортировки опасных грузов
ОХНВП - Оборудование химических, нефтеперерабатывающих и взрывопожароопасных производств
ПТО - Подъемно-транспортное оборудование
СК - Строительные конструкции

СПОСОБЫ СВАРКИ (НАПЛАВКИ)

ААД - Автоматическая аргодуговая сварка неплавящимся электродом
ААДН - Автоматическая аргодуговая наплавка неплавящимся электродом
ААДП - Автоматическая аргодуговая сварка плавящимся электродом
ААДПН - Автоматическая аргодуговая наплавка плавящимся электродом
АЛСН - Автоматическая наплавка самозащитной порошковой лентой
АПГ - Автоматическая сварка плавящимся электродом в среде активных газов и смесей
АПГН - Автоматическая наплавка плавящимся электродом в среде активных газов и смесей
АПИ - Автоматическая сварка порошковой проволокой в среде инертных газов и смесей
АПИН - Автоматическая наплавка порошковой проволокой в среде инертных газов и смесей
АППГ - Автоматическая сварка порошковой проволокой в среде активных газов и смесей
АППН - Автоматическая наплавка порошковой проволокой в среде активных газов и смесей
АПС - Автоматическая сварка самозащитной порошковой проволокой
АПСН - Автоматическая наплавка самозащитной порошковой проволокой
АФ - Автоматическая сварка под флюсом
АФДС - Автоматическая дуговая приварка под флюсом шпилек (стержней)
АФЛН - Автоматическая наплавка ленточным электродом под флюсом
АФПН - Автоматическая наплавка проволочным электродом под флюсом
ВЧС - Высокочастотная сварка
Г - Газовая сварка
ГН - Газовая наплавка
ЗН - Сварка с закладными нагревателями (полимерных материалов)
ИН - Наплавка с индукционным нагревом
К - Кузнечная сварка
КСО - Контактная стыковая сварка оплавлением
КСС - Контактная стыковая сварка сопротивлением
КТС - Контактная точечная сварка
КШС - Контактная шовная сварка
Л - Лазерная сварка
МАДП - Механизированная аргодуговая сварка плавящимся электродом
МАДПН - Механизированная аргодуговая наплавка плавящимся электродом
МДС - Механизированная дуговая приварка шпилек (стержней)
МКС - Механизированная контактная приварка шпилек (стержней)
МЛСН - Механизированная наплавка самозащитной порошковой лентой
МП - Механизированная сварка плавящимся электродом в среде активных газов и смесей
МПГ - Механизированная сварка порошковой проволокой в среде активных газов и смесей
МПН - Механизированная наплавка порошковой проволокой в среде активных газов и смесей
МПИ - Механизированная сварка порошковой проволокой в среде инертных газов и смесей
МПИН - Механизированная наплавка порошковой проволокой в среде инертных газов и смесей
МПН - Механизированная наплавка плавящимся электродом в среде активных газов и смесей
МПС - Механизированная сварка самозащитной порошковой проволокой
МПСН - Механизированная наплавка самозащитной порошковой проволокой
МСОД - Механизированная сварка открытой дугой легированной проволокой
МФ - Механизированная сварка под флюсом
НГ - Сварка нагретым газом (полимерных материалов)
НИ - Сварка нагретым инструментом (полимерных материалов)
П - Плазменная сварка
ПА - Пайка
ПНП - Плазменная наплавка порошком
ППН - Плазменная наплавка проволокой сплошного сечения
РАД - Ручная аргодуговая сварка неплавящимся электродом
РАДН - Ручная аргодуговая наплавка
РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами
РДН - Ручная дуговая наплавка покрытыми электродами
СТ - Сварка трением
Т - Термитная сварка
Э - Экструзионная сварка (полимерных материалов)
ЭЛ - Электронно-лучевая сварка
ЭШ - Электрошлаковая сварка

ВИДЫ СВАРОЧНЫХ МАТЕРИАЛОВ

Гг - Газы горючие
Гз - Газы защитные
Пм - Порошковые материалы
Пп - Проволока порошковая и ленты порошковые
Пр - Припои
Пс - Проволока сварочная сплошного сечения
Тм - Термитные материалы
Ф - Флюсы сварочные
Эн - Электроды неплавящиеся для дуговой сварки
Эп - Электроды плавящиеся для дуговой сварки

ГРУППЫ ОСНОВНЫХ МАТЕРИАЛОВ

1 (M01) - Углеродистые и низколегированные конструкционные стали перлитного класса с минимальным пределом текучести не более 60 МПа (до К54)
2 (M02) - Низколегированные конструкционные стали перлитного класса с минимальным пределом текучести выше 360 МПа до 500 МПа (К55-К60)
3 (M03) - Низколегированные конструкционные стали перлитного класса с минимальным пределом текучести выше 500 МПа (выше К60)
4 (M02) - Низколегированные теплоустойчивые хромомолибденовые и хромомолибденованадиевые стали перлитного класса
5 (M05) - Легированные стали мартенситного класса с содержанием хрома от 4 до 10%
6 (M04) - Высоколегированные стали мартенситного и мартенситно-ферритного классов с содержанием хрома от 10 до 18%
7 (M04) - Высоколегированные (высокохромистые) стали ферритного класса с содержанием хрома от 12 до 30%
8 (M11) - Высоколегированные стали аустенитно-ферритного класса
9 (M11) - Высоколегированные стали аустенитного класса
10 (M51) - Сплавы на железо-никелевой основе
11 (M51) - Никель и сплавы на никелевой основе
12 (M21-M23) - Алюминий и алюминиевые сплавы
13 (M31-M34) - Медь и сплавы на медной основе
14 (M41) - Сплавы титана
28 (M06) - Чугуны
29 (M07) - Арматурные стали железобетонных конструкций
30 (M61) - Полиэтилен (PE)
31 (M62) - Сшитый полиэтилен (PE-X)
32 (M63) - Поливинилхлорид (PVC)
33 (M64) - Полипропилен (PP)

ШИФРЫ СВАРОЧНОГО ОБОРУДОВАНИЯ

A 1 - Трансформатор для ручной дуговой сварки
A 2 - Трансформатор для механизированной сварки под флюсом
A 3 - Выпрямитель для ручной дуговой и механизированной сварки под флюсом и в защитных газах (в том числе высокочастотный)
A 4 - Установки для сварки неплавящимся электродом
A 5 - Полуавтомат для механизированной сварки в активных газах
A 6 - Полуавтомат для механизированной сварки под флюсом
A 7 - Полуавтомат для механизированной сварки в инертных газах
A 8 - Полуавтомат для механизированной сварки в активных и инертных газах
A 9 - Полуавтомат для механизированной сварки открытой дугой
A 10 - Автомат для механизированной сварки под флюсом
A 11 - Автомат для механизированной сварки в защитных газах
A 12 - Автомат для механизированной сварки в защитных газах и под флюсом
A 13 - Автомат для сварки открытой дугой
A 14 - Агрегат для ручной дуговой и механизированной сварки под флюсом и в защитных газах
A 15 - Преобразователь для ручной дуговой и механизированной сварки под флюсом и в защитных газах
A 16 - Автомат для дуговой приварки шпилек
A 17 - Автомат для дуговой сварки с принудительным формированием шва и газовой защитой
A 18 - Робот промышленный для дуговой сварки
A 19 - Автомат двухдуговой для механизированной сварки под флюсом и в защитных газах
A 20 - Автомат многодуговой для сварки под флюсом и в защитных газах
A 21 - Автомат для аргодуговой сварки дугой присадочный в движение магнитным полем
B 1 - Оборудование для газовой сварки с использованием ацетилено-кислородного пламени
B 2 - Оборудование для газовой сварки с использованием газов-заменителей
C 1 - Машина для контактной точечной сварки
C 2 - Машина для контактной рельефной сварки
C 3 - Машина для контактной шовной сварки
C 4 - Машина для контактной стыковой сварки
C 5 - Машина для контактной приварки шпилек
C 6 - Робот для контактной сварки
D 1 - Установка для экструзионной сварки полимеров
D 2 - Установка для сварки полимеров нагретым газом
D 3 - Установка для сварки полимеров с закладными нагревателями
D 4 - Установка для сварки полимеров нагретым инструментом
E 1 - Установка с контактным вводом энергии ТВЧ
E 2 - Установка с индукционным вводом энергии ТВЧ
E 3 - Установка с контактно-индукционным вводом энергии ТВЧ
F 1 - Установка с одним проволочным электродом
F 2 - Установка с несколькими проволочными электродами
F 3 - Установка с пластинчатыми электродами
G 1 - Установка для ручной сварки
G 2 - Установка для механизированной сварки
G 3 - Установка для автоматической сварки
G 4 - Робот для плазменной сварки
H 1 - Установка для пайки в печах
H 2 - Установка для индукционной пайки
H 3 - Установка для пайки электросопротивлением
H 4 - Установка для диффузионной пайки
H 5 - Установка для пайки газовым пламенем
H 6 - Установка для электронно-лучевой пайки
H 7 - Установка для лучевой пайки
K 1 - Установка сварки трением
K 2 - Установка для сварки взрывом
K 3 - Установка для ультразвуковой сварки
K 4 - Установка для газопрессовой сварки
K 5 - Установка для диффузионной сварки
K 6 - Установка для холодной сварки
L 1 - Установка электронно-лучевая высоковакуумная
L 2 - Установка электронно-лучевая с промежуточным вакуумом
L 3 - Установка электронно-лучевая для сварки в атмосфере и защитных газах
L 4 - Установка для лазерной сварки
L 5 - Установка для сварки световым лучом

Группа технических устройств: СК(1)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-20-00808

Установленная область распространения производственной аттестации технологии

Ручная дуговая сварка покрытыми электродами при изготовлении, ремонте и монтаже строительных конструкций (РД-СК тип2)

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения	
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами	
Характер выполняемых работ	изготовление, монтаж, ремонт	
Основной материал	I	
Сварочные материалы	Э42А, Э46, Э46А, Э50А	
Диаметр, мм	Плоские детали	Плоские детали
Толщина, мм	от 3 до 25 включительно	от 3 до 25 включительно
Тип шва	СШ	УШ
Тип соединения	С	У, Т
Вид соединения	ос (бп); ос (сп); дс (зк)	ос (бп); дс (зк)
Разделка кромок (угол)	>15°	>15°
Положение при сварке	Н1; Г; П1; В1	Н1; Н2; П2; В1
Вид покрытия электродов	Б; Р*	Б; Р*
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ)	
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	ГОСТ 5264-80, СНиП 3.03.01-87; СП 53-101-98; РД 3415.132-96; ОСТ 36-60-81; ГОСТ 23118-99	
Шифры заявленных технологий, соответствующих данной области распространения	Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров деталей, соответствующих указанным в производственно-технологических картах: РД-1-02-С00/С10,С19,С12,С21; РД-1-03-С00/ С17,С10,С19,С12,С21; РД-1-02-У00/У6, У7, У8, Т6, Т7, Т8; РД-1-03-У00/У4,Т1, Т3,Н1,Н2; РД-1-02-У00/У4,Т1, Т3,Н1,Н2; РД-1-03-У00/У4,Т1, Т3,Н1,Н2;	

Примечания:

1. Установленная область распространения подтверждается производственно-технологической документацией по сварке

2. * - для сварки углеродистых сталей



Технический директор НАКС

Чупрак А.И.