



2012



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№АЦСТ-5-04092

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

Организация: **Общество с ограниченной
ответственностью "СМУ-4"**

(628485, Российская Федерация, Ханты-Мансийский автономный округ - Югра, г. Когалым,
ул. Мира, 14 - 155)

Вид аттестации: Первичная

Способы сварки: РД

Группы и технические устройства:

СК

1. Металлические строительные конструкции.

Приложение: Область распространения на 8 листах

Основание: Заключение № АЦСТ-5-04430 от 22.07.2015 г.

Место сварки КСС (производственная база организации заявителя):

Республика Башкортостан, г. Уфа, ул. Юбилейная, 16/1.

Наименование и юридический адрес АЦСТ-5: ООО "Аттестационный Центр
СваркаТехСервис", 450071, Республика Башкортостан, город Уфа, улица
Лесотехникума, дом 92/3.

Дата выдачи 14.08.2015 г.

Свидетельство действительно до 14.08.2019 г.

Президент НАКС



Н.П. Алёшин



Certified Management System according to ISO 9001
Registration No.: D-ZM-16083-01-00-ISO9001-2014.0033

Организация: Общество с ограниченной ответственностью "СМУ-4"
 Группа технических устройств: СК(1)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-5-04092

Установленная область распространения производственной аттестации технологии

"Ручная дуговая сварка электродами с основным видом покрытия металлических строительных конструкций" Шифр: ТИ-СМУ-032, Дата утверждения: 11.02.2015 г.

Область распространения	
Параметры, характеризующие технологию	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами
Способ сварки	изготовление
Характер выполняемых работ	I (M01)
Группы и марки основных материалов	Аттестованные электроды типа Э50А марки УОНИИ-13/55 и другие аналоги согласно ППД
Сварочные (наплавочные) материалы	свыше 150 до 500 включительно
Диапазон диаметров, мм	свыше 25 до 150 включительно
Диапазон толщин, мм	от 3 до 12 включительно
Тип шва	СШ
Тип соединения	С
Вид соединения	ос (бп)
Угол разделки кромок	> 15°
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Г; В1; Н45
Наличие подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки
Вид покрытия электродов	Б
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ); А14 (АД)
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	ГОСТ 23118-2012, РД 34.15.132-96
Шифры заявленных технологий, соответствующих данной области распространения	ТИ-СМУ-032. Область аттестации действительна для режимов сварки в режимах свариваемых деталей, соответствующих указанным в производственных документах (ППД)



