



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АЦСТ-25-03836

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

Организация: **ООО "Завод металлоконструкций "Наста"**
ИНН: 6678122575

(620704, Свердловская область, г. Березовский, ул. Транспортников, стр. 46/2, помещение 85)

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

Вид аттестации: Первичная

Способы сварки: АФ

Группы и технические устройства:

СК

1. Металлические строительные конструкции.

Приложение: Область распространения на 1 листе

Основание: Заключение № АЦСТ-25-04210 от 22.12.2022 г.

Наименование и юридический адрес АЦСТ-25: ООО "НАКС-Урал", 620041, город
Екатеринбург, улица Кислородная, дом 8Д.

Дата выдачи 11.01.2023 г.

Свидетельство действительно до 11.01.2027 г.

Президент СРО Ассоциация «НАКС» Алёшин Н.П.

Свидетельство размещено на
сайте <http://naks.ru>, подписано
усиленной квалифицированной
ЭЦП (Сертификат: 028CB2A100
FFAD27BB409975BF7EA63E94,
Владелец сертификата:
СРО АССОЦИАЦИЯ "НАКС")
Проверить подлинность (подробнее <http://naks.ru/check/>)



Выдал



Сморodinский Я.Г.



Группа технических устройств: СК(1)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-25-03836

Установленная область аттестации технологии сварки

Технология изготовления строительных конструкций (металлические конструкции) с применением автоматической сварки под слоем флюса. Шифр: ТИ-АФ-005, Дата утверждения: 20.09.2022 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область аттестации технологии сварки		
Способ сварки	АФ - Автоматическая сварка под флюсом		
Группы и марки основных материалов	1		
Сварочные (наплавочные) материалы	Св-08ГА, Св-10НМА в сочетании с флюсами UF-03, ОК Flux 10.71 и другие сварочные материалы согласно ПТД		
Диапазон диаметров, мм	плоские детали	плоские детали	плоские детали
Диапазон толщин, мм	от 8 до 20 включительно	привариваемая деталь: от 6 до 30 включительно (основная деталь: от 10 до 50 включительно)	привариваемая деталь: от 6 до 12 включительно (основная деталь: от 10 до 34 включительно)
Тип шва	СШ	УШ	УШ
Тип соединения	С	Т	Т
Вид соединения	дс (бз)	ос (бп); дс (бз)	дс (бз)
Угол разделки кромок	б/р	б/р	б/р
Положение при сварке (наплавке)	Н1	Н1; Н2	Н1
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Тип флюса	К	К	К
Количество и вид плавящихся электродов	1, проволочный	1, проволочный	1, проволочный
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ); А10 (АДФ)		
Шифры производственных технологических карт сварки	ТИ-АФ-005		
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	ГОСТ 23118-2019, СП 53-101-98		

Примечание - 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.

Выдал



Сморodinский Я.Г.



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АЦСТ-25-03941

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

Организация: **ООО "Завод металлоконструкций "Наста"**
ИНН: 6678122575

(620704, Свердловская область, г. Березовский, ул. Транспортников, стр. 46/2, помещение 85)

*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 4 листах

Основание: Заключение № АЦСТ-25-04305 от 30.05.2023 г.

Наименование и юридический адрес АЦСТ-25: ООО "НАКС-Урал", 620041, город Екатеринбург, улица Кислородная, дом 8Д.

Дата выдачи 20.06.2023 г.

Свидетельство действительно до 20.06.2027 г.

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

Выдал



Сморodinский Я.Г.

М.П.

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)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-25-03941

Установленная область аттестации технологии сварки

Технология изготовления конструкций стальных мостов с применением механизированной сварки в среде защитного газа и его смесях. Шифр: ТИ-МП-036, Дата утверждения: 20.02.2023 г.

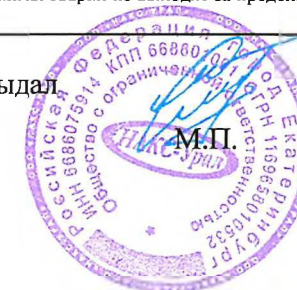
Параметры, характеризующие технологию	Область аттестации технологии сварки				
Способ сварки	МП - Механизированная сварка плавящимся электродом в среде активных газов и смесях				
Группы и марки основных материалов	1				
Сварочные (наплавочные) материалы	OK AristoRod 12.50, SM-70, AS-SG2 и другие согласно ПТД				
Диапазон диаметров, мм	плоские детали	плоские детали	плоские детали	плоские детали	плоские детали
Диапазон толщин, мм	6	от 6 до 12 включительно	от 20 до 50 включительно	от 8 до 30 включительно	от 12 до 50 включительно
Тип шва	СШ	СШ	СШ	СШ	СШ
Тип соединения	С	С	С	С	С
Вид соединения	дс (бз)	дс (зк)	дс (зк)	ос (бп)	дс (зк)
Угол разделки кромок	б/р	>15°	>15°	>15°	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н1, В1	Н1, В1	Н1, В1	Н1, В1	Н1, В1
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Состав и процентное содержание смеси защитных газов	82% Ar + 18% CO2	82% Ar + 18% CO2	82% Ar + 18% CO2	82% Ar + 18% CO2	82% Ar + 18% CO2
Применение импульсно-дугового процесса	без применения	без применения	без применения	без применения	без применения
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ); А8 (ПДУ)				
Шифры производственных технологических карт сварки	ТК С12; ТК С15; ТК С17; ТК С21; ТК С25; ТК С7; ТК Т3; ТК Т6; ТК Т7; ТК Т8; ТК У7; ТК У8; ТК Н1.				
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	СТО-ГК "Трансстрой"-012-2018				

Примечания:

1. В соответствии с СТО-ГК «Трансстрой»-012-2018, п. 9.14 допускается применение смеси защитных газов в диапазоне - (78-82)% Ar+(18-20)% 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.

Эксперт НАКС Гончаров А.А.

Выдал



Сморodinский Я.Г.



Группа технических устройств: КСМ(1)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-25-03941

Установленная область аттестации технологии сварки

Технология изготовления конструкций стальных мостов с применением механизированной сварки в среде защитного газа и его смесях. Шифр: ТИ-МП-036, Дата утверждения: 20.02.2023 г.

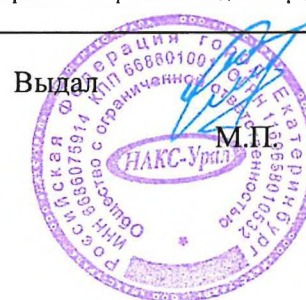
Параметры, характеризующие технологию	Область аттестации технологии сварки		
Способ сварки	МП - Механизированная сварка плавящимся электродом в среде активных газов и смесях		
Группы и марки основных материалов	1		
Сварочные (наплавочные) материалы	OK AristoRod 12.50, SM-70, AS-SG2 и другие согласно ПТД		
Диапазон диаметров, мм	плоские детали	плоские детали	плоские детали
Диапазон толщин, мм	привариваемая деталь: от 6 до 20 включительно (основная деталь: от 6 до 50 включительно)	привариваемая деталь: от 6 до 40 включительно (основная деталь: от 6 до 50 включительно)	привариваемая деталь: от 6 до 30 включительно (основная деталь: от 6 до 50 включительно)
Тип шва	УШ	УШ	УШ
Тип соединения	Т	Т	У
Вид соединения	дс (бз)	ос (бп); дс (зк)	ос (бп); дс (зк)
Угол разделки кромок	б/р	>15°	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н1, Н2	Н1, Н2	Н1, Н2
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Состав и процентное содержание смеси защитных газов	82% Ar + 18% CO2	82% Ar + 18% CO2	82% Ar + 18% CO2
Применение импульсно-дугового процесса	без применения	без применения	без применения
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ); А8 (ПДУ)		
Шифры производственных технологических карт сварки	ТК С12; ТК С15; ТК С17; ТК С21; ТК С25; ТК С7; ТК Т3; ТК Т6; ТК Т7; ТК Т8; ТК У7; ТК У8; ТК Н1.		
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	СТО-ГК "Трансстрой"-012-2018		

Примечания:

1. В соответствии с СТО-ГК «Трансстрой»-012-2018, п. 9.14 допускается применение смеси защитных газов в диапазоне - (78-82)% Ar+(18-20)% 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.

Эксперт НАКС Гончаров А.А.

Выдал



Смородинский Я.Г.



Группа технических устройств: КСМ(1)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-25-03941

Установленная область аттестации технологии сварки

Технология изготовления конструкций стальных мостов с применением механизированной сварки в среде защитного газа и его смесях. Шифр: ТИ-МП-036, Дата утверждения: 20.02.2023 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область аттестации технологии сварки					
Способ сварки	МП - Механизированная сварка плавящимся электродом в среде активных газов и смесях					
Группы и марки основных материалов	2					
Сварочные (наплавочные) материалы	OK AristoRod 12.50, SM-70, AS-SG2 и другие согласно ПТД					
Диапазон диаметров, мм	плоские детали	плоские детали	плоские детали	плоские детали	плоские детали	плоские детали
Диапазон толщин, мм	6	от 6 до 12 включительно	от 20 до 50 включительно	от 8 до 19 включительно	от 20 до 30 включительно	от 12 до 19 включительно
Тип шва	СШ	СШ	СШ	СШ	СШ	СШ
Тип соединения	С	С	С	С	С	С
Вид соединения	дс (бз)	дс (зк)	дс (зк)	ос (бп)	ос (бп)	дс (зк)
Угол разделки кромок	б/р	>15°	>15°	>15°	>15°	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н1, В1	Н1, В1	Н1, В1	Н1, В1	Н1, В1	Н1, В1
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева	с подогревом	без подогрева	с подогревом	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Состав и процентное содержание смеси защитных газов	82% Ar + 18% CO2	82% Ar + 18% CO2	82% Ar + 18% CO2	82% Ar + 18% CO2	82% Ar + 18% CO2	82% Ar + 18% CO2
Применение импульсно-дугового процесса	без применения	без применения	без применения	без применения	без применения	без применения
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ); А8 (ПДУ)					
Шифры производственных технологических карт сварки	ТК С12; ТК С15; ТК С17; ТК С21; ТК С25; ТК С7; ТК Т3; ТК Т6; ТК Т7; ТК Т8; ТК У7; ТК У8; ТК Н1.					
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	СТО-ГК Трансстрой-012-2018					

Примечания:

1. В соответствии с СТО-ГК «Трансстрой»-012-2018, п. 9.14 допускается применение смеси защитных газов в диапазоне - (78-82)% Ar+(18-20)% 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.

Эксперт НАКС Гончаров А.А.

Выдал



Сморodinский Я.Г.



Группа технических устройств: КСМ(1)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-25-03941

Установленная область аттестации технологии сварки

Технология изготовления конструкций стальных мостов с применением механизированной сварки в среде защитного газа и его смесях. Шифр: ТИ-МП-036, Дата утверждения: 20.02.2023 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область аттестации технологии сварки				
Способ сварки	МП - Механизированная сварка плавящимся электродом в среде активных газов и смесях				
Группы и марки основных материалов	2				
Сварочные (наплавочные) материалы	OK AristoRod 12.50, SM-70, AS-SG2 и другие согласно ПТД				
Диапазон диаметров, мм	плоские детали	плоские детали	плоские детали	плоские детали	плоские детали
Диапазон толщин, мм	привариваемая деталь: от 6 до 19 включительно (основная деталь: от 6 до 19 включительно)	привариваемая деталь: от 6 до 19 включительно (основная деталь: от 6 до 19 включительно)	привариваемая деталь: от 20 до 40 включительно (основная деталь: от 20 до 50 включительно)	привариваемая деталь: от 6 до 19 включительно (основная деталь: от 6 до 19 включительно)	привариваемая деталь: от 20 до 30 включительно (основная деталь: от 20 до 50 включительно)
Тип шва	УШ	УШ	УШ	УШ	УШ
Тип соединения	Т	Т	Т	У	У
Вид соединения	дс (бз)	ос (бп); дс (зк)	ос (бп); дс (зк)	ос (бп); дс (зк)	ос (бп); дс (зк)
Угол разделки кромок	б/р	>15°	>15°	>15°	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н1, Н2	Н1, Н2	Н1, Н2	Н1, Н2	Н1, Н2
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева	с подогревом	без подогрева	с подогревом
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Состав и процентное содержание смеси защитных газов	82% Ar + 18% CO2	82% Ar + 18% CO2	82% Ar + 18% CO2	82% Ar + 18% CO2	82% Ar + 18% CO2
Применение импульсно-дугового процесса	без применения	без применения	без применения	без применения	без применения
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ); А8 (ПДУ)				
Шифры производственных технологических карт сварки	ТК С12; ТК С15; ТК С17; ТК С21; ТК С25; ТК С7; ТК Т3; ТК Т6; ТК Т7; ТК Т8; ТК У7; ТК У8; ТК Н1.				
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	СТО-ГК "Трансстрой"-012-2018				

Примечания:

1. В соответствии с СТО-ГК «Трансстрой»-012-2018, п. 9.14 допускается применение смеси защитных газов в диапазоне - (78-82)% Ar+(18-20)% 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.

Эксперт НАКС Гончаров А.А.

Выдал



Сморodinский Я.Г.



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АЦСТ-25-03771

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

Организация: **ООО "Завод металлоконструкций "Наста"**
ИНН: 6678122575

(620704, Свердловская область, г. Березовский, ул. Транспортников, стр.46/2, помещение 85)

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

Вид аттестации: Первичная

Способы сварки: МП

Группы и технические устройства:

СК

1. Металлические строительные конструкции.

Приложение: Область распространения на 3 листах

Основание: Заключение № АЦСТ-25-04111 от 10.10.2022 г.

Наименование и юридический адрес АЦСТ-25: ООО "НАКС-Урал", 620041, город
Екатеринбург, улица Кислородная, дом 8Д.

Дата выдачи 26.10.2022 г.

Свидетельство действительно до 26.10.2026 г.

Президент СРО Ассоциация «НАКС» Алёшин Н.П.

Свидетельство размещено на
сайте <http://naks.ru>, подписано
усиленной квалифицированной
ЭЦП (Сертификат: 028CB2A100
FFAD27BB409975BF7EA63E94,
Владелец сертификата:
СРО АССОЦИАЦИЯ "НАКС")
Проверить подлинность (подробнее <http://naks.ru/check/>)



Выдал



Смородинский Я.Г.



Группа технических устройств: СК(1)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-25-03771

Установленная область аттестации технологии сварки

Технология изготовления строительных конструкций (металлические конструкции) с применением механизированной сварки в среде защитного газа. Шифр: ТИ-МП-002, Дата утверждения: 22.08.2022 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область аттестации технологии сварки				
Способ сварки	МП - Механизированная сварка плавящимся электродом в среде активных газов и смесях				
Группы и марки основных материалов	1				
Сварочные (наплавочные) материалы	Св-08Г2С и другие согласно ПТД				
Диапазон диаметров, мм	плоские детали	плоские детали	плоские детали	плоские детали	плоские детали
Диапазон толщин, мм	свыше 3 до 6 включительно	свыше 3 до 40 включительно	привариваемая деталь: свыше 3 до 30 включительно (основная деталь: свыше 3 до 40 включительно)	привариваемая деталь: свыше 3 до 40 включительно (основная деталь: свыше 12 до 40 включительно)	привариваемая деталь: от 6 до 40 включительно (основная деталь: от 6 до 40 включительно)
Тип шва	СШ	СШ	УШ	УШ	УШ
Тип соединения	С	С	У	Т; Н	Т
Вид соединения	дс (бз)	дс (зк)	ос (бп); дс (бз)	ос (бп); дс (бз)	дс (зк)
Угол разделки кромок	б/р	>15°	б/р	б/р	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н1	Н1	Н2	Н2	Н2
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Состав и процентное содержание смеси защитных газов	82% Ar + 18% CO2	82% Ar + 18% CO2	82% Ar + 18% CO2	82% Ar + 18% CO2	82% Ar + 18% CO2
Применение импульсно-дугового процесса	без применения	без применения	без применения	без применения	без применения
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ); А8 (ПДУ)				
Шифры производственных технологических карт сварки	ТК-015				
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	ГОСТ 23118-2019, СП 53-101-98				

Примечания:

1. Область распространения действительна для исправления дефектов (ремонта) сварных швов: Р1 - ремонт стыковых швов и основного материала без выборки или с частичной выборкой дефектного участка; Р2 - ремонт стыковых швов и основного материала с полной выборкой дефектного участка; Р3 - ремонт угловых швов без выборки или с частичной выборкой дефектного участка; Р4 - ремонт угловых швов с полной выборкой дефектного участка.
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.

Выдал



Сморodinский Я.Г.



Группа технических устройств: СК(1)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-25-03771

Установленная область аттестации технологии сварки

Технология изготовления строительных конструкций (металлические конструкции) с применением механизированной сварки в среде защитного газа. Шифр: ТИ-МП-002, Дата утверждения: 22.08.2022 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область аттестации технологии сварки		
Способ сварки	МП - Механизированная сварка плавящимся электродом в среде активных газов и смесях		
Группы и марки основных материалов	1 + 2		1
Сварочные (наплавочные) материалы	Св-08Г2С и другие согласно ПТД		
Диапазон диаметров, мм	свыше 150 до 1500 включительно / плоская деталь	свыше 150 до 500 включительно / плоская деталь	свыше 500 до 1500 включительно / плоская деталь
Диапазон толщин, мм	свыше 3 до 12 включительно / свыше 3 до 20 включительно	свыше 12 до 20 включительно / свыше 12 до 20 включительно	свыше 12 до 20 включительно / свыше 12 до 20 включительно
Тип шва	УШ	УШ	УШ
Тип соединения	Т	Т	У
Вид соединения	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)
Угол разделки кромок	б/р	б/р	б/р
Положение при сварке (наплавке)	Н2	Н2	Н2
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Состав и процентное содержание смеси защитных газов	82% Ar + 18% CO2	82% Ar + 18% CO2	82% Ar + 18% CO2
Применение импульсно-дугового процесса	без применения	без применения	без применения
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ); А8 (ПДУ)		
Шифры производственных технологических карт сварки	ТК-015		
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	ГОСТ 23118-2019, СП 53-101-98		

Примечания:

1. Применение сварочных материалов - при условии обеспечения прочности сварного соединения не ниже прочности основного металла.
2. Область распространения действительна для исправления дефектов (ремонта) сварных швов: Р1 - ремонт стыковых швов и основного материала без выборки или с частичной выборкой дефектного участка; Р2 - ремонт стыковых швов и основного материала с полной выборкой дефектного участка; Р3 - ремонт угловых швов без выборки или с частичной выборкой дефектного участка; Р4 - ремонт угловых швов с полной выборкой дефектного участка.
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.

Выдал



Сморodinский Я.Г.



Группа технических устройств: СК(1)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-25-03771

Установленная область аттестации технологии сварки

Технология изготовления строительных конструкций (металлические конструкции) с применением механизированной сварки в среде защитного газа. Шифр: ТИ-МП-002, Дата утверждения: 22.08.2022 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область аттестации технологии сварки			
Способ сварки	МП - Механизированная сварка плавящимся электродом в среде активных газов и смесях			
Группы и марки основных материалов	2			
Сварочные (наплавочные) материалы	Св-08Г2С и другие согласно ПТД			
Диапазон диаметров, мм	плоские детали	плоские детали	плоские детали	плоские детали
Диапазон толщин, мм	свыше 3 до 12 включительно	свыше 12 до 20 включительно	привариваемая деталь: свыше 3 до 20 включительно (основная деталь: свыше 3 до 20 включительно)	привариваемая деталь: от 6 до 20 включительно (основная деталь: от 6 до 20 включительно)
Тип шва	СШ	СШ	УШ	УШ
Тип соединения	С	С	У; Т; Н	Т
Вид соединения	дс (зк)	дс (зк)	ос (бп); дс (бз)	дс (зк)
Угол разделки кромок	>15°	>15°	б/р	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н1; В1	Н1	Н2	Н2
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Состав и процентное содержание смеси защитных газов	82% Ar + 18% CO2	82% Ar + 18% CO2	82% Ar + 18% CO2	82% Ar + 18% CO2
Применение импульсно-дугового процесса	без применения	без применения	без применения	без применения
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ); А8 (ПДУ)			
Шифры производственных технологических карт сварки	ТК-015			
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	ГОСТ 23118-2019, СП 53-101-98			

Примечания:

1. Применение сварочных материалов - при условии обеспечения прочности сварного соединения не ниже прочности основного металла.
2. Область распространения действительна для исправления дефектов (ремонта) сварных швов: Р1 - ремонт стыковых швов и основного материала без выборки или с частичной выборкой дефектного участка; Р2 - ремонт стыковых швов и основного материала с полной выборкой дефектного участка; Р3 - ремонт угловых швов без выборки или с частичной выборкой дефектного участка; Р4 - ремонт угловых швов с полной выборкой дефектного участка.
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.

Выдал



Сморodinский Я.Г.