НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АЦСТ-11-09705

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

Организация: ООО «РЕВЮР»
ИНН: 8602285774

(628412, Ханты-Мансийский автономный округ-Югра, г. Сургут, ул. Никольская зд.8, ком. 215.)

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

Вид аттестации: Первичная
Способы сварки: РД
Группы и технические устройства:
СК
1. Металлические строительные конструкции.

Приложение: Область распространения на 1 листе

Основание: Заключение № АЦСТ-11-10051 от 12.12.2024 г.
Наименование и юридический адрес АЦСТ-11: ООО АЦ "НЭКС", 628406, Ханты-Мансийский автономный округ-Югра, город Сургут, Нефтеюганское шоссе, дом 62/2, сооружение 1.

Дата выдачи 12.12.2024 г. **Свидетельство действительно до 12.12.2028 г.**

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

Выдал Кесарев А.В.

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: СК(1)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-11-09705

Установленная область аттестации технологии сварки

Технология ручной дуговой сварки металлических конструкций. Шифр: ТИ-СК1-2020, Дата утверждения: 09.01.2020 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область аттестации технологии сварки			
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами			
Группы и марки основных материалов	1 (М01)			
Сварочные (наплавочные) материалы	Электроды типа Э50А марок S-7016.O, OK 53.70, LB-52U - все слои шва. Допускается применение других аттестованных сварочных материалов в соответствии с требованиями ПТД.			
Диапазон диаметров, мм	плоские детали	плоские детали	плоские детали	плоские детали
Диапазон толщин, мм	свыше 3,0 до 12,0 включительно	свыше 3,0 до 12,0 включительно	свыше 3,0 до 12,0 включительно	свыше 3,0 до 12,0 включительно
Тип шва	СШ	УШ	УШ	УШ
Тип соединения	С	У; Т	У; Т	Н
Вид соединения	ос (бп); дс (зк)	ос (бп); дс (зк)	ос (бп); дс (бз)	ос (бп)
Угол разделки кромок	>15°	>15°	б/р	б/р
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Г; П1; В1	Н2; П2; В1	Н2; П2; В1	Н2; П2; В1
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Вид покрытия электродов	Б	Б	Б	Б
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ); А14 (АД)			
Шифры производственных технологических карт сварки	ТК-СК1-2020. Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров деталей, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД).			
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	РД 34.15.132-96; СП 70.13330.2012; МДС 53-1.2001; ОСТ 36-60-81			

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 Казаченок С.С.

Выдал Кесарев А.В.

М.П.