



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№АЦСТ-109-00317

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

Организация: **ООО "Уральский сервисный центр"**

(620034, г. Екатеринбург, ул. Марата, 17-601)

Вид аттестации: Первичная

Способы сварки: РД

Группы и технические устройства:

ПТО

1. Грузоподъемные краны.
2. Краны – трубоукладчики.
3. Краны – манипуляторы.
7. Устройства грузозахватные.
8. Подъемники (вышки).
12. Строительные подъемники.
14. Металлические конструкции для подъемно-транспортного оборудования.

Приложение: Область распространения на 1 листе

Основание: Заключение № АЦСТ-109-00393 от 24.01.2014 г.

Место сварки КСС (производственная база организации заявителя): Свердловская область, г. Екатеринбург, ул. Армавирская, 20

Наименование и юридический адрес АЦСТ-109: ООО "Корпорация "Энергокомплекс", 620000, Свердловская область, город Екатеринбург, улица Чкалова, дом 124.

Дата выдачи 03.02.2014 г.

Свидетельство действительно до 03.02.2018 г.



Президент НАКС



Н.П. Алёшин

Организация: ООО "Уральский сервисный центр"
Группа технических устройств: ПТО(1,2,3,7,8,12,14)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-109-00317

Установленная область распространения производственной аттестации технологий
«Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами (РД) объектов подъемно-транспортного оборудования и металлических конструкций для подъемно-транспортного оборудования» Шифр: РД-ТС-ПТО-1-2013, Дата утверждения: 15.01.2013 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения			
Способ сварки (наплавки)	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами			
Характер выполняемых работ	Изготовление, монтаж и ремонт			
Группы и марки основных материалов	I (M01)			
Сварочные (наплавочные) материалы	Э42А*, Э46*, Э50А			
Диапазон диаметров, мм	плоские детали свыше 3,0 до 20,0	плоские детали свыше 3,0 до 12,0 включительно	плоские детали свыше 3,0 до 12,0 включительно	плоские детали свыше 3,0 до 20,0 включительно
Диапазон толщин, мм	СШ	УШ	УШ	УШ
Тип шва	С	У; Т; Н	У	У; Т; Н
Тип соединения	ос	ос (6п)	ос (6з)	ос (6п); ос (6з)
Вид соединения	ос (6п); ос (6з); ос (6з)	ос (6п)	ос (6з)	ос (6п); ос (6з)
Угол разделки кромок	>15°	6/р	6/р	6/р
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Г; П1; В1	Н1; Н2; П2; В1	Н1; Н2; П2; В1	Н1; 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; Р*	Б; Р*	Б; Р*	Б; Р*
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (АРС-200 "ВРИМА")			
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	РД-ТС-ПТО-1-2013			
Шифры заявленных технологий, соответствующих данной области распространения	РД-ТС-ПТО-1-2013			

Примечания:

1. Область распространения аттестации технологии сварки указана для объектов ПТО (1, 3, 5, 7, 14) и для объектов ПТО (1, 3, 5, 7, 14) и для объектов ПТО (1, 3, 5, 7, 14) и для объектов ПТО (1, 3, 5, 7, 14).
2. * Применяется для сварки углеродистых сталей.

Технический директор

Иванов И.И.

Чулпак А.И.

