



2012



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№АЦСТ-117-00861

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

**Организация: Общество с ограниченной ответственностью
"Торговый Дом "Завод весового оборудования"**

(453502, Республика Башкортостан, р-н Белорецкий, г.Белорецк, ул.Блюхера, д.86)

Вид аттестации: Первичная

Способы сварки: РД

Группы и технические устройства:

ПТО

1. Грузоподъемные краны.
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-117-01001 от 10.06.2019 г.

**Место сварки КСС: Республика Башкортостан, г.Белорецк, ул.Блюхера, д.86,
сварочный цех ООО "ТД "ЗВО"**

**Наименование и юридический адрес АЦСТ-117: ООО "НАКС-Технология", 453104,
Республика Башкортостан, город Стерлитамак, улица Железнодорожная, дом 9.**

Дата выдачи 19.06.2019 г.

Свидетельство действительно до 19.06.2023

Президент НАКС



Н.П. Алёшин



Система
менеджмента
ISO 9001:2015



www.tuv.com
ID: 9108638305



Организация: Общество с ограниченной ответственностью "Торговый Дом "Завод весового оборудования"
 Группа технических устройств: ПТО(1,7,8,12,14)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-117-00861

Установленная область распространения производственной аттестации технологии

"Технологическая инструкция сварки подъемно-транспортного оборудования" Шифр: ТИ-ПТО-2019, Дата утверждения: 10.04.2019 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения	
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами	
Характер выполняемых работ	изготовление	
Группы и марки основных материалов	I (M01)	
Сварочные (наплавочные) материалы	Аттестованные электроды типов Э42А (УОНИ-13/45), Э50А * (УОНИ-13/55) и другие, указанные в ППД	
Диапазон диаметров, мм	плоские детали	плоские детали
Диапазон толщин, мм	свыше 3 до 40 включительно	свыше 3 до 40 включительно для привариваемой детали, свыше 3 до 40 включительно для основной детали
Тип шва	СШ	УШ
Тип соединения	С	Т; У
Вид соединения	ос (бп); дс (зк)	ос (бп); дс (бз)
Угол разделки кромок	>15°	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н1	Н2
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки
Вид покрытия электродов	Б	Б
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУч); А14 (АД)	
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	РД 36-62-00	
Шифры производственных технологических карт, представленных на аттестацию	РД-ПТО-С/01; РД-ПТО-С/02; РД-ПТО-С/03; РД-ПТО-У/01; РД-ПТО-У/02; РД-ПТО-У/03; РД-ПТО-У/04; РД-ПТО-У/05; РД-ПТО-Т/01; РД-ПТО-Т/02; РД-ПТО-Т/03; РД-ПТО-Т/04; РД-ПТО-Т/05; РД-ПТО-Т/06	

* Сварка низкотемпературных сталей производится электродами типа Э50А.

Примечание - Применение иных производственных технологических карт в рамках установленных областей распространения аттестации возможно при условии, что режимы сварки не выходят за пределы, указанные в представленных на аттестацию технологических картах.



Эксперт НАКС

Гончаров А.А.