



ISO 9001:2015
BUREAU VERITAS
Certification



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АЦСТ-98-09192

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

Организация: ООО «ЗМКС»
ИНН: 7810368412

(196084, г. Санкт-Петербург, ул. Заставская, д.14А, лит. Б, оф. 32)

Вид аттестации: Первичная
Способы сварки: МП
Группы и технические устройства:
СК

1. Металлические строительные конструкции.

Приложение: Область распространения на 1 листе

Основание: Заключение № АЦСТ-98-10480 от 24.02.2022 г.

Место сварки КСС: Северо-Западный федеральный округ, г. Санкт-Петербург, ул.
Мельничная д.23. Производственный участок

Наименование и юридический адрес АЦСТ-98: ООО "Региональный Северо-Западный
Межотраслевой Аттестационный Центр", 195009, город Санкт-Петербург, Лесной проспект,
дом 9, литера А, помещение 4-Н.

Дата выдачи 17.03.2022 г.

Свидетельство действительно до 17.03.2026 г.

Президент СРО Ассоциация «НАКС» Алёшин Н.П.

Выдал



Левченко А.М.

Свидетельство размещено на
сайте <http://naks.ru>, подписано
усиленной квалифицированной
ЭЦП (Сертификат: 02B20AD40
026AD33B0452F8D7981F60D89,
Владелец сертификата:
СРО АССОЦИАЦИЯ "НАКС")



Проверить подлинность (подробнее <http://naks.ru/check/>)



Группа технических устройств: СК(1)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-98-09192

Установленная область аттестации технологии сварки

"Механизированная сварка плавящимся электродом в среде активных газов и смесях строительных конструкций" Шифр: ТИСК-1.мп, Дата утверждения: 23.12.2021 г.

Область аттестации технологии сварки	
МП - Механизированная сварка плавящимся электродом в среде активных газов и смесях	
I (M01)	
Сварочная проволока Св-08ГЭС, ОК Autrod 12.51*	
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	I (M01)
Сварочные (наплавочные) материалы	Сварочная проволока Св-08ГЭС, ОК Autrod 12.51*
Диапазон диаметров, мм	плоские детали
Диапазон толщин, мм	свыше 3,0 до 40,0 включительно + свыше 3,0 до 40,0 включительно
Тип шва	УШ
Тип соединения	Т; У
Вид соединения	ос (бп); ос (сп); ос (зк)
Угол разделки кромок	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Н2; В1
Наличие подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки
Состав и процентное содержание смеси защитных газов	80% Ar+20% CO2
Применение импульсно-дугового процесса	не применяется
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ); А8 (ПДУ)
Шифры производственных технологических карт сварки	ТИСК-1.мп, Область аттестации действительна для режимов сварки и типов сварки в соответствии с требованиями ПТД.
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	РД 34.15.132-96; ГОСТ 23118-2019; СП 53-101-98; СП 70.13330.2012 (актуализированная редакция СНиП 3.03.01-87)

* Область распространения допускает применение других аттестованных сварочных материалов в соответствии с требованиями ПТД.

Примечание - Применение иных производственных технологических карт в рамках установленной области распространения аттестации возможно при условии, что сварочная проволока не выходит за пределы, указанные в представленных на аттестацию технологических картах.

Эксперт НАКС Казаченок С.С.

Выполнил Лёвченко А.М.

