



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АЦСТ-22-02839

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

Организация: ООО "Техцентр"
ИНН: 5906073078

(614077, г. Пермь, Бульвар Гагарина, 46, офис 705)

Вид аттестации: Первичная

Способы сварки: РД

Группы и технические устройства:

ПТО

1. Грузоподъемные краны.

14. Металлические конструкции для подъемно-транспортного оборудования.

Приложение: Область распространения на 1 листе

Основание: Заключение № АЦСТ-22-03177 от 21.07.2020 г.

Место сварки КСС: Пермский край, г. Лысьва, ул. Коммунаров, 27, производственная база

Наименование и юридический адрес АЦСТ-22: ЗАО "Западно-Уральский аттестационный центр", 614600, город Пермь, Комсомольский проспект, дом 29 А.

Дата выдачи 29.07.2020 г.

Свидетельство действительно до 29.07.2024 г.

Президент НАКС

Н.П. Алёшин



Система
менеджмента
ISO 9001:2015



www.tuv.com
ID 9108636305



Организация: ООО "Техцентр"
Группа технических устройств: ПТО(1,14)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-22-02839

Установленная область распространения производственной аттестации технологий

Технология ремонта подъемно-транспортного оборудования (1. Грузоподъемные краны; 14. Металлические конструкции для подъемно-транспортного оборудования) с применением ручной дуговой сварки покрытыми электродами (Сталь группы М01) Шифр: РД-ПТО.14, Дата утверждения: 20.05.2020 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения					
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами					
Характер выполняемых работ	Ремонт					
Марки основных материалов	1 (М01)					
Марки (типы) сварочных материалов	Электроды: Э50А (УОНИИ-13/55) и другие аттестованные аналоги, указанные в ПТД					
Диапазон диаметров, мм	плоские детали	плоские детали	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	свыше 3,0 до 12,0 включительно	свыше 3,0 до 12,0 включительно
Тип шва	СШ	УШ	УШ	УШ	УШ	УШ
Тип соединения	С	У	У	Т	Н	Н
Вид соединения	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)	дс (бз)	дс (бз)	дс (бз)
Разделка кромок (угол)	> 15°	б/р	б/р	б/р	б/р	б/р
Вид покрытия электродов	Б	Б	Б	Б	Б	Б
Положение при сварке	Н1	Н2	Н2	Н2	Н2	Н2
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ)					
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	РД 24.090.97-98, РД 22-322-02					
Шифры производственных технологических карт, представленных на аттестацию	ОТК-1-РД, ОТК-2-РД, ОТК-3-РД, ОТК-4-РД					

Примечания:

1. Сварка осуществляется без предварительной наплавки.
2. Сварка осуществляется без подогрева при температуре окружающего воздуха не ниже указанной в табл. 6 РД 24.090.97-98
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
Гончаров А.А.