



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АЦСТ-56-02845

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

Организация: **ООО "Завод "МПК"**
ИНН: 7811604662

(192131, г. Санкт-Петербург, ул. Бабушкина, д. 52, литера А, пом. 13Н, ком.4)

Вид аттестации: Первичная

Способы сварки: МП

Группы и технические устройства:

СК

1. Металлические строительные конструкции.

Приложение: Область распространения на 1 листе

Основание: Заключение № АЦСТ-56-03092 от 16.03.2022 г.

Место сварки КСС: Северо-Западный федеральный округ, Ленинградская область, г. Гатчина, ул. Индустриальная д. 20А, монтажная площадка ООО "Завод "МПК".

Наименование и юридический адрес АЦСТ-56: ООО "Северо-Западный аттестационный научно-технический центр "Энергомонтаж", 198184, город Санкт-Петербург, остров Канонерский, дом 28, литер А.

Дата выдачи 17.03.2022 г.

Свидетельство действительно до 17.03.2026 г.

Президент СРО Ассоциация «НАКС» Алёшин Н.П.

Свидетельство размещено на сайте <http://naks.ru>, подписано усиленной квалифицированной ЭЦП (Сертификат: 02B20AD40026AD33B0452F8D7981F60D89, Владелец сертификата: СРО АССОЦИАЦИЯ "НАКС")
Проверить подлинность (подробнее <http://naks.ru/check/>)



Выдал



М.П.

Васильев А.Ю.



Установленная область аттестации технологии сварки

Технология сборки и механизированной сварки плавящимся электродом в среде активных газов и смесях. Шифр: МП-МПК-Л, Дата утверждения: 10.01.2022 г.

Область аттестации технологии сварки			
Параметры, характеризующие технологию	МП - Механизированная сварка плавящимся электродом в среде активных газов и смесях		
Способ сварки	Группа 1, марки согласно ППД		
Группы и марки основных материалов	Св-08Г2С и другие марки, указанные в ППД		
Сварочные (наплавочные) материалы	плоские детали	плоские детали	плоские детали
Диапазон диаметров, мм	свыше 3,0 до 30,0	свыше 3,0 до 30,0	свыше 3,0 до 30,0
Диапазон толщин, мм	включительно	включительно/свыше 3,0 до 30,0	включительно/свыше 3,0 до 30,0
Тип шва	СШ	УШ	УШ
Тип соединения	С	Т; У	Н; Т
Вид соединения	ос (бп); дс (зк)	ос (бп)	дс (зк)
Угол разделки кромок	>15°	б/р	б/р
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Г; В1	Н1; Н2; В1	Н1; Н2; В1
Состав и процентное содержание смеси защитных газов	80%Ar+20%CO2	80%Ar+20%CO2	80%Ar+20%CO2
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ); А8 (ПДУ)		
Шифры производственных технологических карт сварки	МП-МПК-Л-1, МП-МПК-Л-2, МП-МПК-Л-3, МП-МПК-Л-4, МП-МПК-Л-6, МП-МПК-Л-7, МП-МПК-Л-8, МП-МПК-Л-9, МП-МПК-Л-10, МП-МПК-Л-12. Область аттестации действительна для режимов сварки, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ППД)		
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	СП 70.13330.2012, ГОСТ 23118-2012, РД 34.15.132-96		

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

Васильев А.Ю.

