



2012



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АЦСТ-90-01166

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

**Организация: Общество с ограниченной
ответственностью**

**"ПРОИЗВОДСТВЕННО-СТРОИТЕЛЬНАЯ
КОМПАНИЯ РУСАР"**

ИНН: 4238021452

(630049, Новосибирская область, г. Новосибирск, ул. Весенняя, д. 12А, офис 213)

Вид аттестации: Первичная

Способы сварки: РД

Группы и технические устройства:

СК

1. Металлические строительные конструкции.

Приложение: Область распространения на 3 листах

Основание: Заключение № АЦСТ-90-01284 от 05.12.2020 г.

**Место сварки КСС: Кемеровская область, г. Новокузнецк, ул. Климасенко, д. 19А,
ООО "ПСК РУСАР", производственная база.**

**Наименование и юридический адрес АЦСТ-90: ООО "Кузбасский центр сварки и
контроля", 650055, город Кемерово, проспект Ленина, дом 33, корпус 2.**

Дата выдачи 10.12.2020 г.

Свидетельство действительно до 10.12.2024 г.

Президент НАКС

Н.П. Алёшин

ISO 9001:2015
BUREAU VERITAS
Certification



Группа технических устройств: СК(1)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-90-01166

Установленная область распространения производственной аттестации технологии

"Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами при монтаже, ремонте и реконструкции металлических строительных конструкций", Шифр: № ТИ 001-ПСК
 Русар-СК-1-РД-2020, Дата утверждения: 01.09.2020 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения	
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами	
Характер выполняемых работ	ремонт, монтаж, реконструкция	
Группы и марки основных материалов	1 (М01)	
Сварочные (наплавочные) материалы	УОНИ-13/55, (УОНИ-13/45, МР-3)*	
Диапазон толщин, мм	свыше 3,0 до 12,0 включительно	свыше 3,0 до 12,0 включительно
Диапазон диаметров, мм	плоские детали	плоские детали
Тип пвта	СШ	СШ
Тип соединения	С	С
Вид соединения	ос (бп)	дс (зк)
Угол разделки кромок	>15°	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н1; В1	Н1; В1
Вид покрытия электродов	Б; Р	Б; Р
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ)	
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	СП 70.13330.2012	
Шифры заявленных технологий, соответствующих данной области распространения	№ТК-01-ПСК Русар-СК-1-РД-С17, №ТК-02-ПСК Русар-СК-1-РД-С21, область распространения действительна для режимов сварки, соответствующих указанным в ПТД	

* - Электроды марки УОНИ-13/45, МР-3 применяются для ручной дуговой сварки покрытыми электродами углеродистых сталей.

Примечания:

1. Область распространения допускает применение других аттестованных сварочных материалов в соответствии с требованиями ПТД.
2. 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

Кузнецов П.С.



Группа технических устройств: СК(1)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-90-01166

Установленная область распространения производственной аттестации технологии

"Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами при монтаже, ремонте и реконструкции металлических строительных конструкций", Шифр: № ТИ 001-ПСК
 Русар-СК-1-РД-2020, Дата утверждения: 01.09.2020 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения	
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами	
Характер выполняемых работ	ремонт, монтаж, реконструкция	
Группы и марки основных материалов	1 (М01)	
Сварочные (наплавочные) материалы	УОНИ-13/55, (УОНИ-13/45, МР-3)*	
Диапазон толщин, мм	(свыше 3.0 до 12.0 включительно) + (свыше 3.0 до 30.0 включительно)	(свыше 3.0 до 12.0 включительно) + (свыше 3.0 до 30.0 включительно)
Диапазон диаметров, мм	плоские детали	плоские детали
Тип шва	УШ	УШ
Тип соединения	Т; У	У
Вид соединения	ос (бп)	ос (бп); дс (зк)
Угол разделки кромок	>15°	б/р
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Н2; В1	Н1; Н2; В1
Вид покрытия электродов	Б; Р	Б; Р
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ)	
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	СП 70.13330.2012	
Шифры заявленных технологий, соответствующих данной области распространения	№ТК-03-ПСК Русар-СК-1-РД-У4, №ТК-04-ПСК Русар-СК-1-РД-У5, №ТК-08-ПСК Русар-СК-1-РД-У6, №ТК-09-ПСК Русар-СК-1-РД-Т6, область распространения действительна для режимов сварки, соответствующих указанным в ПГД	

* - Электроды марки УОНИ-13/45, МР-3 применяются для ручной дуговой сварки покрытыми электродами углеродистых сталей.

Примечания:

1. Область распространения допускает применение других аттестованных сварочных материалов в соответствии с требованиями ПГД.
2. 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

Кузнецов П.С.



Группа технических устройств: СК(1)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-90-01166

Установленная область распространения производственной аттестации технологии

"Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами при монтаже, ремонте и реконструкции металлических строительных конструкций", Шифр: № ТИ 001-ПСК
 Русар-СК-1-РД-2020, Дата утверждения: 01.09.2020 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения	
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами	
Характер выполняемых работ	ремонт, монтаж, реконструкция	
Группы и марки основных материалов	1 (М01)	
Сварочные (наплавочные) материалы	УОНИ-13/55, (УОНИ-13/45, МР-3)*	
Диапазон толщин, мм	(свыше 3.0 до 12.0 включительно) + (свыше 3.0 до 30.0 включительно)	(свыше 3.0 до 12.0 включительно) + (свыше 3.0 до 30.0 включительно)
Диапазон диаметров, мм	плоские детали	плоские детали
Тип шва	УШ	УШ
Тип соединения	Т	Н
Вид соединения	ос (бп); дс (бз)	ос (бп)
Угол разделки кромок	б/р	б/р
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Н2; В1	Н1; Н2; В1
Вид покрытия электродов	Б; Р	Б; Р
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ)	
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	СП 70.13330 2012	
Шифры заявленных технологий, соответствующих данной области распространения	№ТК-05-ПСК Русар-СК-1-РД-Т1, №ТК-06-ПСК Русар-СК-1-РД-Т3, №ТК-07-ПСК Русар-СК-1-РД-Н1, область распространения действительна для режимов сварки, соответствующих указанным в ПТД	

* - Электроды марки УОНИ-13/45, МР-3 применяются для ручной дуговой сварки покрытыми электродами углеродистых сталей.

Примечания:

1. Область распространения допускает применение других аттестованных сварочных материалов в соответствии с требованиями ПТД
2. 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

Кузнецов П.С.

