

Организация: ООО «СТМ-ЦЕНТР»  
Группа технических устройств: КСМ(2)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-88-00136

**Установленная область распространения производственной аттестации технологии**

Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами сварных соединений пролетных строений, опор и пилонов стальных мостов при сборке, сварке и ремонте в монтажных условиях. Шифр: Тех. карты №РД-01, №РД-02, Дата утверждения: 20.04.17 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения					
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами					
Характер выполняемых работ	Монтаж					
Группы и марки основных материалов	1-09Г2С, 15ХСНД, 15ХСНДА			2-10ХСНД, 10ХСНДА		
Сварочные (наплавочные) материалы	УОНИИ 13/55					
Диапазон толщин, мм	от 10 до 16 вкл.	от 20 до 25 вкл.	от 32 до 50 вкл.	от 10 до 16 вкл.	от 20 до 25 вкл.	от 32 до 50 вкл.
Диапазон диаметров, мм	Плоские детали	Плоские детали	Плоские детали	Плоские детали	Плоские детали	Плоские детали
Тип шва	СШ	СШ	СШ	СШ	СШ	СШ
Тип соединения	С	С	С	С	С	С
Вид соединения	ос(сп)	ос(сп)	ос(сп)	ос(сп)	ос(сп)	ос(сп)
Угол разделки кромок	>15°	>15°	>15°	>15°	>15°	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н1	Н1	Н1	Н1	Н1	Н1
Наличие подогрева	Подогрев 100-120°С	Подогрев 100-120°С	Подогрев 100-120°С	Подогрев 100-120°С	Подогрев 100-120°С	Подогрев 100-120°С
Вид покрытия электродов	Б	Б	Б	Б	Б	Б
Наличие термообработки	Без термообработки	Без термообработки	Без термообработки	Без термообработки	Без термообработки	Без термообработки
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ARC315G «Кедр»)					
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	СТО-ГК «Трансстрой»-005-2007					
Шифры производственных технологических карт, представленных на аттестацию	Тех. карты: №РД-01. Утв. 20.04.17г. «Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров сортамента трубного проката, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД)»					

Примечания:

1. Допускается применение других аттестованных сварочных материалов, регламентированных СТО-ГК «Трансстрой»-005-2007.
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.



Организация: ООО «СТМ-ЦЕНТР»  
Группа технических устройств: КСМ(2)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-88-00136

**Установленная область распространения производственной аттестации технологии**

Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами сварных соединений пролетных строений, опор и пилонов стальных мостов при сборке, сварке и ремонте в монтажных условиях. Шифр: Тех. карты №РД-01, №РД-02, Дата утверждения: 20.04.17 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения	
	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами	
Способ сварки	Монтаж	
Характер выполняемых работ		
Группы и марки основных материалов	1-09Г2С, 15ХСНД, 15ХСНДА	2-10ХСНД, 10ХСНДА
Сварочные (наплавочные) материалы	УОНИИ 13/55	
Диапазон толщин, мм	от 10 до 16 вкл.	от 10 до 16 вкл.
Диапазон диаметров, мм	Плоские детали	Плоские детали
Тип шва	УШ	УШ
Тип соединения	Т	Т
Вид соединения	ос (бп), дс (бз)	ос (бп), дс (бз)
Угол разделки кромок	б/р	б/р
Положение при сварке (наплавке)	Н1, Н2, В1, П2	Н1, Н2, В1, П2
Наличие подогрева	Подогрев 100-120°C	Подогрев 100-120°C
Вид покрытия электродов	Б	Б
Наличие термообработки	Без термообработки	Без термообработки
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ARC315G «Кедр»)	
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	СТО-ГК «Трансстрой»-005-2007	
Шифры производственных технологических карт, представленных на аттестацию	Тех. карты: №РД-02. Утв. 20.04.17г. «Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров сортамента листового проката, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД)»	

Примечания:

1. Допускается применение других аттестованных сварочных материалов, регламентированных СТО-ГК «Трансстрой»-005-2007.
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.