



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ



СВИДЕТЕЛЬСТВО



№ АЦСТ-32-00857

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

Организация: **ООО "СК РОСТ"**

(69308, Россия, Сахалинская обл., г. Южно-Сахалинск, пер. Солнечный, д. 1)

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

1. Металлические строительные конструкции.

Приложение: Область распространения на 1 листе

Основание: Заключение № АЦСТ-32-00889 от 17.07.2014 г.

Место сварки КСС (производственная база организации заявителя): Сахалинская
область, г. Южно-Сахалинск, пер. Солнечный, д. 1

Наименование и юридический адрес АЦСТ-32: ООО АГТЕСТАЦИОННЫЙ ЦЕНТР
"ОСТРОВНОЙ", 693008, Сахалинская область, город Южно-Сахалинск, улица Ленина,
дом 254.

Дата выдачи **01.08.2014 г.**

Свидетельство действительно до **01.08.2018 г.**



Президент НАКС

Н.П. Алёшин

Организация: ООО "СК РОСТ"
Группа технических устройств: СК(1)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-32-00857

Установленная область распространения производственной аттестации технологии

ручная дуговая сварка покрытыми электродами при изготовлении и монтаже металлических конструкций. Шифр: № RCC-015/01 редакция 0., Дата утверждения: 14.06.2014 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения	
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами	
Характер выполняемых работ	изготовление и монтаж элементов стальных конструкций: категории А, В, тип текучести I, класс ударной вязкости NT по ТУ RUSA-ABE-GL-NS-04000.2011 редакция 4 в объеме проекта "Сахалин 1"	
Группы и марки основных материалов	1*: категории А, В, тип текучести I, класс ударной вязкости NT по ТУ RUSA-ABE-GL-NS-04000.2011 редакция 4	
Сварочные (наплавочные) материалы	тип E7018-1 H4R по AWS/SFA A5.1	
Диапазон диаметров, мм	плоские детали	плоские детали
Диапазон толщин, мм	св. 3.0 до 12.7 включительно	св. 3.0 до 12.7 включительно
Тип шва	СШ	УШ
Тип соединения	С	У
Вид соединения	ос(бп)	ос(бп)
Угол разделки кромок	с углом раскрытия > 15	с углом раскрытия > 15
Положение при сварке (наплавке)	Н1, Г, В1	Н1, Н2, В1
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки
Вид покрытия электродов	Б	Б
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ); А14 (АД)	
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	AWS D1.1/D1.1M: 2010, ТУ RUSA-ABE-GL-NS-04000.2011 редакция 4	
Шифры заявленных технологий, соответствующих данной области распространения	№ RCC-015/01 редакция 0. Дата утверждения: 14.06.2014	

Примечания:

1. Область распространения результатов производственной аттестации технологии сварки сформирована в соответствии с требованиями AWS D1.1/D1.1M: 2010, ТУ RUSA-ABE-GL-NS-04000.2011 редакция 4 и действительна в объеме требований проекта "Сахалин 1"
2. 1* группа 1 по Рекомендациям по применению РД 03-615-03; категории А, В, тип текучести I, класс ударной вязкости NT по ТУ RUSA-ABE-GL-NS-04000.2011 редакция 4

Технический директор НАКС



Чупрак А.И.