



2012



**НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ**

# СВИДЕТЕЛЬСТВО

**№АЦСТ-105-00462**

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

**Организация: ООО «ДорХан 21 век – Можайск»  
ИНН: 5028035330**

(143201, Московская область, район Можайский, деревня Ямская, территория завода ДорХан, дом 1, офис 9)

**Вид аттестации: Первичная**

**Способы сварки: АФ**

**Группы и технические устройства:**

**КСМ**

1. Металлические конструкции пролётных строений, опор и пилонов стальных мостов при изготовлении в заводских условиях.

**Приложение: Область распространения на 3 листах**

**Основание: Заключение № АЦСТ-105-00475 от 14.12.2020 г.**

**Место сварки КСС:** Московская область, район Можайский, деревня Ямская, территория завода ДорХан, дом 1, сборочно - сварочный цех.

**Наименование и юридический адрес АЦСТ-105:** Общество с ограниченной ответственностью "Центр Сварочного Производства Мосты", 394028, город Воронеж, улица Волгоградская, дом 39Б.

**Дата выдачи 21.12.2020 г.**

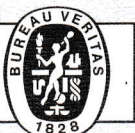
**Свидетельство действительно до 21.12.2024 г.**

**Президент НАКС**



**Н.П. Алёшин**

ISO 9001:2015  
BUREAU VERITAS  
Certification



Группа технических устройств: КСМ(1)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-105-00462

**Установленная область распространения производственной аттестации технологии**

Технология автоматической сварки под флюсом сварных соединений пролетных строений, опор и пилонов стальных мостов при изготовлении в заводских условиях. Шифр: Тех. карты № АФ-01, № АФ-02, № АФ-03, № АФ-04, № АФ-05, № АФ-06, № АФ-07, Дата утверждения: 16.09.2020 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения		
Способ сварки	АФ - Автоматическая сварка под флюсом		
Характер выполняемых работ	Изготовление		
Группы и марки основных материалов	1-09Г2С, 15ХСНД, 15ХСНДА	2-10ХСНД, 10ХСНДА	
Сварочные (наплавочные) материалы			
Диапазон толщин, мм	от 10 до 16 вкл.	св. 16 до 50 вкл.	св. 16 до 50 вкл.
Диапазон диаметров, мм	Плоские детали	Плоские детали	Плоские детали
Тип шва	СШ	СШ	СШ
Тип соединения	С	С	С
Вид соединения	дс (бз)	дс (бз)	дс (зк)
Угол разделки кромок	б/р	б/р	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н1	Н1	Н1
Наличие подогрева	Без подогрева	Без подогрева	Подогрев 100-120°С
Тип флюса	К	К	К
Количество и вид плавящихся электродов	1, Пс	1, Пс	1, Пс
Наличие термообработки	Без термообработки	Без термообработки	Без термообработки
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (КЕДР МZ-1250, IDEALARC DC-1000), А10 (КЕДР FD12-2000Т, L1Т-7)	СТО-ГК «Гранстрой»-012-2018	
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД			
Шифры заявленных технологий, соответствующих данной области распространения	Тех. карты: № АФ-01, № АФ-02. Утв. 16.09.20г. «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 «Гранстрой» -012-2018.
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: КСМ(1)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-105-00462

**Установленная область распространения производственной аттестации технологии**

Технология автоматической сварки под флюсом сварных соединений пролетных строений, опор и пилонов стальных мостов при изготовлении в заводских условиях. Шифр: Тех. карты № АФ-01, № АФ-02, № АФ-03, № АФ-04, № АФ-05, № АФ-06, № АФ-07, Дата утверждения: 16.09.2020 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения						
	АФ - Автоматическая сварка под флюсом						
Способ сварки	Изготовление						
Характер выполняемых работ	1-09ГЭС, 15ХСНД, 15ХСНДА						
Группы и марки основных материалов	УФ-02+Св-08ГА						
Сварочные (наплавочные) материалы							
Диапазон толщин, мм	от 8 до 16 вкл.	св. 16 до 50 вкл.	от 8 до 16 вкл.	св. 16 до 50 вкл.	от 8 до 16 вкл.	св. 16 до 50 вкл.	св. 16 до 50 вкл.
Диапазон диаметров, мм	Плоские детали	Плоские детали	Плоские детали	Плоские детали	Плоские детали	Плоские детали	Плоские детали
Тип шва	УШ	УШ	УШ	УШ	УШ	УШ	УШ
Тип соединения	Т	Т	Т	Т	Т	Т	Т
Вид соединения	ос (бп), дс (бз)	ос (бп), дс (бз)	ос (бп), дс (бз)	ос (бз)	дс (зк)	дс (зк)	дс (зк)
Угол разделки кромок	б/р	б/р	б/р	б/р	б/р	б/р	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н1, Н2	Н1, Н2	Н1, Н2	Н2	Н2	Н2	Н2
Наличие подогрева	Без подогрева	Подогрев 100-120°С	Без подогрева	Подогрев 100-120°С	Без подогрева	Без подогрева	Подогрев 100-120°С
Тип флюса	К	К	К	К	К	К	К
Количество и вид плавящихся электродов	1, Пс	1, Пс	1, Пс	2, Пс	2, Пс	1, Пс	1, Пс
Наличие термообработки	Без термообработки	Без термообработки	Без термообработки	Без термообработки	Без термообработки	Без термообработки	Без термообработки
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (КЕДР МZ-1250, IDEALARC DC-1000), А10 (КЕДР FD 12-2000Т, LT-7)						
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	СТО-ГК «Гранстрой»-012-2018						
Шифры заявленных технологий, соответствующих данной области распространения	Тех. карты: № АФ-03, № АФ-04, № АФ-05, № АФ-06, № АФ-07. Утв. 16.09.20г. «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 «Гранстрой» -012-2018.
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.



