



2012



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№АЦСТ-105-00463

**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: МП

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-105-00476 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-105-00463

Установленная область распространения производственной аттестации технологии

Технология механизированной сварки плавлением электродом в среде активных газов и смесей сварных соединений пролетных стропов, опор и пилонов стальных мостов при изготовлении в заводских условиях. Шифр: Тех. карты № МП-01, № МП-02, № МП-03, № МП-04, № МП-05, № МП-06, № МП-07, № МП-08, № МП-09, № МП-10, № МП-11, № МП-12, № МП-13, № МП-14, Дата утверждения: 16.09.2020 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения			
Способ сварки	МП - Механизированная сварка плавлением электродом в среде активных газов и смесей			
Характер выполняемых работ	Изготовление			
Группы и марки основных материалов	1-09Г2С, 15ХСНД, 15ХСНДА	2-10ХСНД, 10ХСНДА		
Сварочные (наплавочные) материалы	ОК AistoRod 12.50, 80%Ag+20%CO2			
Диапазон толщин, мм	6	св. 6 до 16 вкл.	6	св. 6 до 16 вкл.
Диапазон диаметров, мм	Плоские детали	Плоские детали	Плоские детали	Плоские детали
Тип шва	СШ	СШ	СШ	СШ
Тип соединения	С	С	С	С
Вид соединения	дс (бз)	дс (жк)	дс (бз)	дс (жк)
Угол разделки кромок	б/р	>15°	б/р	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н1	Н1	Н1	Н1
Наличие подогрева	Без подогрева	Без подогрева	Без подогрева	Без подогрева
Наличие термообработки	Без термообработки	Без термообработки	Без термообработки	Без термообработки
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	АЗ(ЕVOMIG 500), А8(УПП-300П)			
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	СТО-ГК «Транстрой»-012-2018			
Шифры заявленных технологий, соответствующих данной области распространения	Тех. карты: № МП-03, № МП-04, № МП-05, № МП-06, № МП-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 «Транстрой» -012-2018.
2. В соответствии с СТО-ГК «Транстрой»-012-2018, п. 9.14 допускается применение смеси защитных газов в диапазоне - (78-82)% Ag+(18-22)% CO2.
3. Применение иных производственных технологических карт в рамках установленной области распространения аттестации возможно при условии, что режимы сварки не выйдут за пределы, указанные в представленных на аттестацию технологических картах.

Эксперт НАКС

Кузнецов П.С.



Группа технических устройств: КСМ(1)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-105-00463

Установленная область распространения производственной аттестации технологии

Технология механизированной сварки плавящимся электродом в среде активных газов и смесей сварных соединений пролетных строений, опор и пилонов стальных мостов при изготовлении в заводских условиях. Шифр: Тех. карты № МП-01, № МП-02, № МП-03, № МП-04, № МП-05, № МП-06, № МП-07, № МП-08, № МП-09, № МП-10, № МП-11, № МП-12, № МП-13, № МП-14, Дата утверждения: 16.09.2020 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения	
Способ сварки	МП - Механизированная сварка плавящимся электродом в среде активных газов и смесей	
Характер выполняемых работ	Изготовление	
Группы и марки основных материалов	1-09Г2С, 15ХСНД, 15ХСНДА	
Сварочные (наплавочные) материалы	ОК AistoRod 12.50, 80%Ar+20%CO2	
Диапазон толщин, мм	от 6 до 16 вкл.	от 6 до 16 вкл.
Диапазон диаметров, мм	Плоские детали	Плоские детали
Тип шва	УЩ	УЩ
Тип соединения	Т, Н	Т, У
Вид соединения	ос(бп); дс(бз)	ос(бп); дс(жк)
Угол разделки кромок	б/р	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н1, Н2	Н1, Н2
Наличие подогрева	Без подогрева	Подогрев 100-120°С
Наличие термообработки	Без термообработки	Без термообработки
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	АЗ(ЕVOMIG 500), А8(УЩ-300П) СТО-ГК «Трансстрой»-012-2018	
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД		
Шифры заявленных технологий, соответствующих данной области распространения	Тех. карты: № МП-01, № МП-02, № МП-08, № МП-09, № МП-10, № МП-11, № МП-12, № МП-13, № МП-14. Утв. 16.09.20г. «Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров сортамента листового проката, соответствующих указанному в производственных технологических картах (ПТД)»	

Примечания:

1. Допускается применение других аттестованных сварочных материалов, регламентированных СТО-ГК «Трансстрой» -012-2018.
2. В соответствии с СТО-ГК «Трансстрой»-012-2018, п. 9.14 допускается применение смеси защитных газов в диапазоне - (78-82)% Ar+(18-22)% CO2.
3. 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-105-00463

Установленная область распространения производственной аттестации технологии

Технология механизированной сварки плавящимся электродом в среде активных газов и смесей сварных соединений пролетных строений, опор и пилонов стальных мостов при изготовлении в заводских условиях. Шифр: Тех. карты № МП-01, № МП-02, № МП-03, № МП-04, № МП-05, № МП-06, № МП-07, № МП-08, № МП-09, № МП-10, № МП-11, № МП-12, № МП-13, № МП-14, Дата утверждения: 16.09.2020 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения	
Способ сварки	МП - Механизированная сварка плавящимся электродом в среде активных газов и смесей	
Характер выполняемых работ	Изготовление	
Группы и марки основных материалов	2-10ХСНД, 10ХСНДА	
Сварочные (наплавочные) материалы	ОК AlNiCoRod 12.50, 80%Ar+20%CO2	
Диапазон толщин, мм	от 6 до 16 вкл.	от 6 до 16 вкл.
Диапазон диаметров, мм	Плоские детали	Плоские детали
Тип шва	УШ	УШ
Тип соединения	Т, Н	Т, У
Вид соединения	ос(бп); дс(бз)	ос(бп); дс(зк)
Угол разделки кромок	б/р	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н1, Н2	Н1, Н2
Наличие подогрева	Без подогрева	Подогрев 100-120°С
Наличие термообработки	Без термообработки	Без термообработки
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	АЗ(ЕVOMIG 500), А8(УПП-500П)	
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	СТО-ГК «Трансстрой»-012-2018	
Шифры заявленных технологий, соответствующих данной области распространения	Тех. карты: № МП-01, № МП-02, № МП-08, № МП-09, № МП-10, № МП-11, № МП-12, № МП-13, № МП-14. 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 «Трансстрой» -012-2018.
2. В соответствии с СТО-ГК «Трансстрой»-012-2018, п. 9.14 допускается применение смеси защитных газов в диапазоне - (78-82)% Ar+(18-22)% CO2.
3. 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.

