



ООО "Головной аттестационный центр Межрегиональный
Национального Агентства Контроля и Сварки"
105005, город Москва, улица 2-я Бауманская, дом 5, строение 14
тел. (499) 674-70-78; факс: (499) 674-70-78; email: info@gacmrnaks.ru

СОГЛАСОВАНО

Генеральный директор ООО «КОМИЛЭН»

Мотовиц А.Г.



(подпись)

14.06.2019г.

УТВЕРЖДАЮ

Генеральный директор ООО "Головной
аттестационный центр Межрегиональный
Национального Агентства Контроля и
Сварки"

Малолетков А.В.



(подпись)

14.06.2019г.

ЗАКЛЮЧЕНИЕ № АЦСТ-99-01893 от 10.06.2019г.

о готовности организации-заявителя к использованию аттестованной технологии сварки

Организация-заявитель: ООО «КОМИЛЭН»

Юридический адрес: 169300, Республика Коми, г.Ухта, проезд Таёжный, д.1 А

Наименование и обозначение технологии: Инструкция по технологии ручной дуговой сварки
строительных конструкций электродами с основным видом покрытия. Шифр:
И-25.160.01-СК1-2019, Дата утверждения: 15.01.2019 г.

Область применения технологии:

- Характер выполняемых работ: изготовление, монтаж и реконструкция
- Группы и технические устройства опасных производственных объектов:

СК - Строительные конструкции

1. Металлические строительные конструкции.

Вид аттестации: Первичная

Способ сварки: РД

Аттестационная комиссия

Председатель комиссии Савицкий Александр Станиславович, члены комиссии Малолетков Алексей Владимирович, Тихонов Сергей Валериевич провели в период с 26.03.2019г. по 10.06.2019г. производственную аттестацию технологии сварки в соответствии с "Программой производственной аттестации технологии ручной дуговой сварки металлических строительных конструкций", утвержденной 15.04.2019г.

Место сварки КСС: Республика Коми, г. Ухта, проезд Таёжный, д.1А - заготовительный участок производственной базы.

Основные показатели производственной аттестации технологии сварки приведены в приложениях 1-5.

Заключение аттестационной комиссии

Аттестационной комиссией установлено:

1. ООО «КОМИЛЭН» обладает техническими, организационными возможностями и квалифицированными кадрами для производства сварки и контроля по заявляемой технологии.

2. Результаты испытаний контрольных сварных соединений, выполненных в условиях производства в соответствии с "Программой производственной аттестации технологии ручной дуговой сварки металлических строительных конструкций" обеспечивают соответствие требованиям к опасным производственным объектам действующих нормативных документов, конструкторской (в части требований к сварке и контролю качества) и технологической документации.

На основании вышеизложенного комиссия считает, что ООО «КОМИЛЭН» готово к использованию технологии:

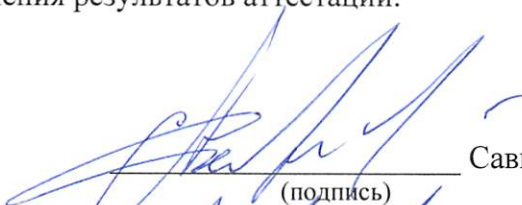
Инструкция по технологии ручной дуговой сварки строительных конструкций электродами с основным видом покрытия. Шифр: И-25.160.01-СК1-2019, Дата утверждения: 15.01.2019 г.

3. Установленная область распространения производственной аттестации приведена в Приложении 5.

Приложения:

1. Сведения о НД, регламентирующих применение заявленной технологии сварки.
2. Перечень групп однотипных сварных соединений, подлежащих аттестации.
3. Перечень и характеристики выполненных контрольных сварных соединений.
4. Результаты испытаний контрольных сварных соединений.
5. Установленная область распространения результатов аттестации.

Руководитель АЦСТ-99:



(подпись) Савицкий А.С.

Председатель:



(подпись) Савицкий А.С.

Члены комиссии:

(подпись) Малолетков А.В.



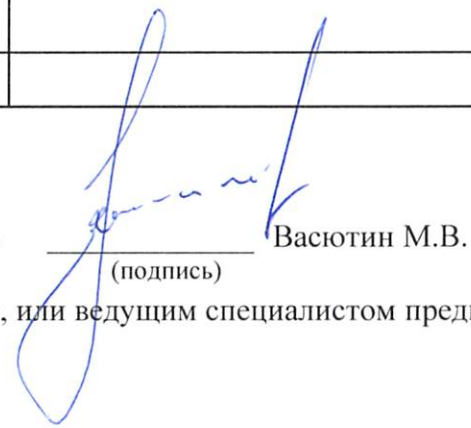
(подпись) Тихонов С.В.

СК(1) - Приложение 1

Сведения о НД, регламентирующих применение аттестуемой технологии сварки

| № п/п | Характеристики технологии, заявленной к аттестации | | Шифр НД и № пункта из него, регламентирующие применение технологии |
|-------|--|---|---|
| 1 | Способ сварки | РД | ГОСТ 5264-80; РД 34.15.132-96 п. 1.1.2; СНиП 3.03.01-87 п. 8.20; ГОСТ 23118-2012 п. 4.10.1 |
| 2 | Основные материалы | Группа 1(М01): Ст2пс, Ст2сп, Ст3сп, Ст3пс, 10, 20 и другие марки стали из этой группы | РД 34.15.132-96 п. п. 1.1.3, 2.1; СНиП 3.03.01-87 табл. 36; ГОСТ 23118-2012 п. п. 1, 3, 4.9 |
| 3 | Сварочные материалы | Электроды тип Э50А - LB-52U, УОНИ 13/55, ОК 53.70 и другие аттестованные марки, указанные в ПТД | РД 34.15.132-96 п. п. 1.1.4, 3; СНиП 3.03.01-87 п. п. 8.10-8.13; ГОСТ 23118-2012 п. 4.10.1 |
| 4 | Другие характеристики | | |

Специалист сварочного производства (ЮР-1ГАЦ-IV-01861)



Васютин М.В.

(подпись)

Сведения подписываются главным сварщиком предприятия, или ведущим специалистом предприятия, занимающегося разработкой технологической сварочной документации