



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)

18.06.2019г.

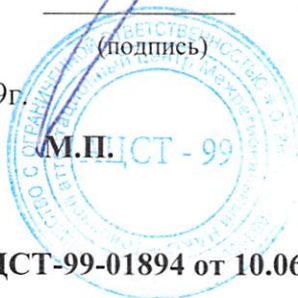
УТВЕРЖДАЮ

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

Малолетков А.В.

(подпись)

18.06.2019г.



ЗАКЛЮЧЕНИЕ № АЦСТ-99-01894 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-СК2-2019, 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
2. Арматура, арматурные и закладные изделия железобетонных конструкций.

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 арматуры, арматурных и закладных изделий", 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 арматуры, арматурных и закладных изделий" 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-СК2-2019, Дата утверждения: 15.01.2019 г.

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

Приложения:

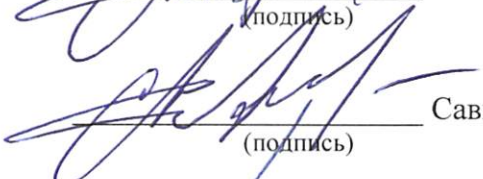
1. Сведения о НД, регламентирующих применение заявленной технологии сварки.
2. Перечень групп однотипных сварных соединений, подлежащих аттестации.
3. Перечень и характеристики выполненных контрольных сварных соединений.
4. Результаты испытаний контрольных сварных соединений.
5. Установленная область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

Руководитель АЦСТ-99:



(подпись) Савицкий А.С.

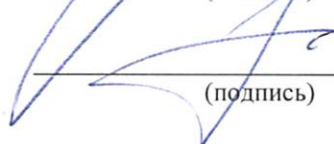
Председатель:



(подпись) Савицкий А.С.

Члены комиссии:

(подпись) Малолетков А.В.



(подпись) Тихонов С.В.

СК(2) - 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 14098-2014; РТМ 393-94 п. п. 4.2, 5.3, 5.6
2	Основные материалы	Группа 29(M07): А240 (Ст3кп, Ст3пс, Ст3сп); А300 (Ст5сп, Ст5пс, 10ГТ); А400 (35ГС, 25Г2С)	РТМ 393-94 раздел 2
3	Сварочные материалы	Электроды тип Э42А, Э46А, Э50А	РТМ 393-94 п. 3.3
4	Другие характеристики		

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

(подпись)

Васютин М.В.

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