



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

## СВИДЕТЕЛЬСТВО

**№АЦСТ-112-00052**

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

**Организация: Открытое акционерное общество  
«Уралмонтажавтоматика»**

(625019, г.Тюмень, ул. Республики, 204а)

**Вид аттестации: Первичная**

**Способы сварки: РД**

**Группы и технические устройства:  
СК**

1. Металлические строительные конструкции.

**Приложение: Область распространения на 2 листах**

**Основание: Заключение № АЦСТ-112-00066 от 20.12.2013 г.**

**Место сварки КСС (производственная база организации заявителя):**

Тюменская область, г. Тюмень, ул. Республики, 204а

**Наименование и юридический адрес АЦСТ-112: ООО "Тюменский центр  
аттестации", 625014, город Тюмень, улица Республики, дом 252, строение 38.**

**Дата выдачи 13.01.2014 г.**

**Свидетельство действительно до 13.01.2018 г.**



**Президент НАКС**



**Н.П. Алёшин**

Организация: Открытое акционерное общество «Уралмонгажавтоматика»  
 Группа технических устройств: СК(1)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-112-00052

**Установленная область распространения производственной аттестации технологии**

Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами при изготовлении и монтаже стругильных конструкций. Шифр: ТИ-УРМА-СК.111-2013, Дата утверждения: 01.08.2013 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения			
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами			
Характер выполняемых работ	Изготовление			
Группы и марки основных материалов	1 (М01)			
Сварочные (наплавочные) материалы	Э42А*, Э50А			
Диапазон диаметров, мм	плоские детали	плоские детали	плоские детали	плоские детали
Диапазон толщин, мм	от 2,0 до 4,0 вкл.	св. 3,0 до 5,0 вкл.	от 4,0 до 16,0 вкл.	от 2,0 до 16,0 вкл.
Тип шва	СШ	СШ	СШ	УШ
Тип соединения	С	С	С	Н; Т; У
Вид соединения	ос (бп)	дс (бз)	ос (бп); ос (сп); дс (зк)	ос (бп); дс (бз)
Угол разделки кромок	6/р	6/р	>15°	6/р
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Г; П1; В1	Н1; Г; П1; В1	Н1; Г; П1; В1	Н2; П2; В2
Вид покрытия электродов	Б	Б	Б	Б
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	А3 (ВД, ВДУч); А14 (АД)			
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	СП 53-101-98			
Шифры заявленных технологий, соответствующих данной области распространения	ТИ-УРМА-СК.111-2013			

Примечания:

1. \* для сварки конструкций из углеродистых сталей



Организация: Открытое акционерное общество «Уралмонтажавтомагика»  
 Группа технических устройств: СК(1)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-112-00052

Установленная область распространения производственной аттестации технологии  
 Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами при изготовлении и монтаже строительных конструкций. Шифр: ТИ-УРМА-  
 СК.111-2013, Дата утверждения: 01.08.2013 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения			
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами			
Характер выполняемых работ	Монтаж			
Группы и марки основных материалов	1 (М01)			
Сварочные (наплавочные) материалы	Э42А*, Э50А			
Диапазон диаметров, мм	плоские детали от 2,0 до 4,0 вкл.	плоские детали св. 3,0 до 5,0 вкл.	плоские детали от 4,0 до 16,0 вкл.	плоские детали от 2,0 до 4,0 вкл.
Диапазон толщин, мм	СШ	СШ	СШ	УШ
Тип шва	С	С	С	Н; Т; У
Тип соединения	ос (бп)	дс (бз)	ос (бп); ос (сп); дс (зк)	ос (бп); дс (бз)
Вид соединения	6/р	6/р	>15°	6/р
Угол разделки кромок	Н1; Г; П1; В1	Н1; Г; П1; В1	Н1; Г; П1; В1	Н2; П2; В2
Положение при сварке (наплавке)	Б	Б	Б	Б
Вид покрытия электродов	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева
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	А3 (ВД, ВДУЧ); А14 (АД)			
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	СНиП 3.03.01-87; РД 34 15.132-96			
Шифры заявленных технологий, соответствующих данной области распространения	ТИ-УРМА-СК.111-2013			

Примечания:

1. \* для сварки конструкций из углеродистых сталей

Технический директор



Чупрак А.И.