



2012



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№АЦСТ-118-01729

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

**Организация: ООО «Азотремстрой»
ИНН: 6323093444**

(445007, Самарская обл., г. Тольятти, ул. Новозаводская, д. 11а, строение 1)

Вид аттестации: Первичная

Способы сварки: МП

Группы и технические устройства:

СК

1. Металлические строительные конструкции.

Приложение: Область распространения на 6 листах

Основание: Заключение № АЦСТ-118-01866 от 17.02.2020 г.

Место сварки КСС: Самарская область, г. Тольятти, ул. Новозаводская, дом 6, участок сварки металлоконструкций ПАО "КуйбышевАзот"

Наименование и юридический адрес АЦСТ-118: ООО "ССДЦ "Дельта", 445009, Самарская область, город Тольятти, улица Победы, дом 22.

Дата выдачи 04.03.2020 г.

Свидетельство действительно до 04.03.2024 г.

Президент НАКС



Н.П. Алёшин



Система
менеджмента
ISO 9001:2015



www.tuv.com
ID 9108636305



Приложение к Свидетельству АЦСТ-118-01729

Установленная область распространения производственной аттестации технологий

Технология механизированной сварки плавящимся электродом в активных газах и смесях соединений строительных металлоконструкций из углеродистой и низколегированной стали. Шифр: МП-М01-СК(1)-АРМ, Дата утверждения: 03.02.2020 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения			
Способ сварки	МП - Механизированная сварка плавящимся электродом в среде активных газов и смесях			
Характер выполняемых работ	изготовление, монтаж, реконструкция			
Группы и марки основных материалов	I (M01)*			
Сварочные (наплавочные) материалы	Сварочная проволока сплошного сечения марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246, и другие аттестованные аналоги, указанные в ПТД; защитный газ - смесь аргона и углекислого газа (82%Ar+18%CO2).			
Диапазон толщин, мм	свыше 3,0 до 12,0 включительно	свыше 12,0 до 20,0 включительно	свыше 3,0 до 12,0 включительно	свыше 12,0 до 30,0 включительно
Диапазон диаметров, мм	свыше 25,0 до 500,0 включительно	свыше 150,0 до 500,0 включительно	свыше 25,0 до 500,0 включительно	свыше 150,0 до 500,0 включительно
Тип шва	СШ	СШ	УШ	УШ
Тип соединения	С	С	Т**	Т**
Вид соединения	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)
Угол разделки кромок	>15°	>15°	>15°	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Г; В1; Н45	Г; В1; Н45	Н1; Н2; П2; В1	Н1; Н2; П2; В1
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Применение импульсно-дугового процесса	нет	нет	нет	нет
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	оборудование вида А типа ВД, ВДУН (шифр А3) в сочетании с оборудованием типа ПДУ (шифр А8)			
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	СП 53-101-98, СП 70.13330.2012, ГОСТ 23118-2012			
Шифры производственных технологических карт, представленных на аттестацию	Шифр: МП-1-02-СК(1)-С-ос(бп)-С2, МП-1-0(23)-СК(1)-С-де(зк)-С12, МП-1-0(23)-СК(1)-С-ос(зк)-С15, МП-1-0(23)-СК(1)-С-ос(бп)-С17, МП-1-0(23)-СК(1)-С-де(зк)-С21, МП-1-0(23)-СК(1)-С-де(зк)-С25, МП-1-02-СК(1)-У-ос(бп)-У2, МП-1-02-СК(1)-У-ос(бп)-У4, МП-1-0(23)-СК(1)-У-ос(бп)-У4, МП-1-02-СК(1)-У-де(зк)-У5, МП-1-0(23)-СК(1)-У-де(зк)-У5, МП-1-0(23)-СК(1)-У-ос(бп)-У6, МП-1-0(23)-СК(1)-У-де(зк)-У7, МП-1-0(23)-СК(1)-У-де(зк)-У8, МП-1-0(23)-СК(1)-Т-ос(бп)-Т1, МП-1-0(23)-СК(1)-Т-де(зк)-Т3, МП-1-0(23)-СК(1)-Т-ос(бп)-Т6, МП-1-0(23)-СК(1)-Т-де(зк)-Т7, МП-1-0(23)-СК(1)-Т-де(зк)-Т8, МП-1-0(23)-СК(1)-Н-ос(бп)-Н1, МП-1-0(23)-СК(1)-Н-де(зк)-Н2, МП-1-22-СК(1)-С-ос(бп)-С17, МП-1-3(23)-СК(1)-С-ос(бп)-С17, МП-1-22-СК(1)-Т-ос(бп)-Т6, МП-1-3(23)-СК(1)-Т-ос(бп)-Т6. Дата утверждения: 03.02.20 г. Область аттестации действительна для режимов сварки и типов размеров труб и плоских деталей, соответствующих указанным в производственной технологической документации (ПТД).			

* Область распространения действительна для материалов группы I (M01), кроме стали С345К по ГОСТ 27774-2008
** Соединение трубы с листом, имеющим диапазон толщин свыше 3,0 до 30,0 мм включительно
Примечание - Применение иных производственных технологических карт в рамках установления области распространения аттестации возможно при условии, что режимы сварки не выходят за пределы, указанные в представленных на аттестацию технологических картах.



Организация: ООО «Азотремстрой»
Группа технических устройств: СК(1)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-118-01729

Установленная область распространения производственной аттестации технологии

Технология механизированной сварки плавящимся электродом в активных газах и смесях соединений строительных металлоконструкций из углеродистой и низколегированной стали. Шифр: МП-М01-СК(1)-АРМ, Дата утверждения: 03.02.2020 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения			
Способ сварки	МП - Механизированная сварка плавящимся электродом в среде активных газов и смесях			
Характер выполняемых работ	изготовление, монтаж, реконструкция			
Группы и марки основных материалов	I (M01)*			
Сварочные (наплавочные) материалы	Сварочная проволока сплошного сечения марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246, и другие аттестованные аналоги, указанные в ППД; защитный газ - смесь аргона и углекислого газа (82%Ar+18%CO2).			
Диапазон толщин, мм	свыше 3,0 до 6,0 включительно	свыше 3,0 до 30,0 включительно**	свыше 3,0 до 30,0 включительно	
Диапазон диаметров, мм	плоские детали	плоские детали	плоские детали	
Тип шва	СШ	СШ	СШ	СШ
Тип соединения	С	С	С	С
Вид соединения	ос (бп)	де (зк)	ос (бп)	ос (бп)
Угол разделки кромок	б/р	>15°	>15°	>15°
Положение при сварке (наплавке)	НГ; Г; ПП; В1	НГ; Г; ПП; В1	НГ; Г; ПП; В1	НГ; Г; ПП; В1
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Применение импульсно-дугового процесса	нет	нет	нет	нет
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	оборудование вида А типа ВД, ВДУЧ (шифр А3) в сочетании с оборудованием типа ПДУ (шифр А8)			
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	СП 53-101-98, СП 70.13330.2012, ГОСТ 23118-2012			
Шифры производственных технологических карт, представленных на аттестацию	Шифр: МП-1-02-СК(1)-С-ос(бп)-С2, МП-1-0(23)-СК(1)-С-де(зк)-С12, МП-1-0(23)-СК(1)-С-ос(бп)-С15, МП-1-0(23)-СК(1)-С-ос(бп)-С17, МП-1-0(23)-СК(1)-С-де(зк)-С21, МП-1-0(23)-СК(1)-С-ос(бп)-С25, МП-1-02-СК(1)-У-ос(бп)-У2, МП-1-02-СК(1)-У-ос(бп)-У4, МП-1-0(23)-СК(1)-У-ос(бп)-У6, МП-1-0(23)-СК(1)-У-ос(бп)-У7, МП-1-0(23)-СК(1)-У-ос(бп)-У8, МП-1-0(23)-СК(1)-Т-ос(бп)-Т1, МП-1-0(23)-СК(1)-Т-ос(бп)-Т3, МП-1-0(23)-СК(1)-Т-ос(бп)-Т6, МП-1-0(23)-СК(1)-Т-ос(бп)-Т7, МП-1-0(23)-СК(1)-Т-ос(бп)-Т8, МП-1-0(23)-СК(1)-Н-ос(бп)-Н1, МП-1-0(23)-СК(1)-Н-ос(бп)-Н2, МП-1-22-СК(1)-С-ос(бп)-С17, МП-1-3(23)-СК(1)-С-ос(бп)-С17, МП-1-22-СК(1)-Т-ос(бп)-Т6, МП-1-3(23)-СК(1)-Т-ос(бп)-Т6. Дата утверждения: 03.02.20 г. Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров труб и плоских деталей, соответствующих указанным в производственной технологической документации (ППД).			

* Область распространения действительна для материалов группы I(M01), кроме стали С345К по ГОСТ 345К по ГОСТ 14771-76 диапазон толщин от 6 до 30 включительно;
** для соединения С15 по ГОСТ 14771-76 диапазон толщин от 8 до 30 включительно;
Примечание - 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.



Установленная область распространения производственной аттестации технологий

Технология механизированной сварки плавящимся электродом в активных газах и смесях соединений строительных металлоконструкций из углеродистой и низколегированной стали. Шифр: МП-М01-СК(1)-АРМ, Дата утверждения: 03.02.2020 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения			
Способ сварки	МПГ - Механизированная сварка плавящимся электродом в среде активных газов и смесей			
Характер выполняемых работ	изготовление, монтаж, реконструкция			
Группы и марки основных материалов	I (M01)*			
Сварочные (наплавочные) материалы	Сварочная проволока сплошного сечения марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246, и другие аттестованные аналоги, указанные в ПТД; защитный газ - смесь аргона и углекислого газа (82%Ar+18%CO2).			
Диапазон толщин, мм	свыше 3,0 до 12,0 включительно	свыше 3,0 до 30,0 включительно	свыше 3,0 до 30,0 включительно	свыше 3,0 до 30,0 включительно**
Диапазон диаметров, мм	плоские детали	плоские детали	плоские детали	плоские детали
Тип шва	УШ	УШ	УШ	УШ
Тип соединения	У	У	У	У
Вид соединения	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)	дс (зк)
Угол разделки кромок	с/о	б/р	б/р	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Н2; П2; В1	Н1; Н2; П2; В1	Н1; Н2; П2; В1	Н1; Н2; П2; В1
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Применение импульсно-дугового процесса	нет	нет	нет	нет
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	оборудование вида А типа ВД, ВДУЧ (шифр А3) в сочетании с оборудованием типа ПДУ (шифр А8)			
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	СП 53-101-98, СП 70.13330.2012, ГОСТ 23118-2012			
Шифры производственных технологических карт, представленных на аттестацию	Шифр: МП-1-02-СК(1)-С-ос(бп)-С2, МП-1-0(23)-СК(1)-С-дс(зк)-С12, МП-1-0(23)-СК(1)-С-дс(зк)-С15, МП-1-0(23)-СК(1)-С-ос(бп)-С17, МП-1-0(23)-СК(1)-С-дс(зк)-С21, МП-1-0(23)-СК(1)-С-дс(зк)-С25, МП-1-02-СК(1)-У-ос(бп)-У2, МП-1-02-СК(1)-У-ос(бп)-У4, МП-1-0(23)-СК(1)-У-ос(бп)-У4, МП-1-02-СК(1)-У-дс(зк)-У5, МП-1-0(23)-СК(1)-У-дс(зк)-У5, МП-1-0(23)-СК(1)-У-ос(бп)-У6, МП-1-0(23)-СК(1)-У-дс(зк)-У7, МП-1-0(23)-СК(1)-У-дс(зк)-У8, МП-1-0(23)-СК(1)-Т-ос(бп)-Т1, МП-1-0(23)-СК(1)-Т-дс(зк)-Т3, МП-1-0(23)-СК(1)-Т-ос(бп)-Т6, МП-1-0(23)-СК(1)-Т-дс(зк)-Т7, МП-1-0(23)-СК(1)-Т-дс(зк)-Т8, МП-1-0(23)-СК(1)-Н-ос(бп)-Н1, МП-1-0(23)-СК(1)-Н-дс(зк)-Н2, МП-1-22-СК(1)-С-ос(бп)-С17, МП-1-3(23)-СК(1)-С-ос(бп)-С17, МП-1-22-СК(1)-Т-ос(бп)-Т6, МП-1-3(23)-СК(1)-Т-ос(бп)-Т6. Дата утверждения: 03.02.20 г. Область аттестации действительна для режимов сварки и типов размеров труб и плоских деталей, соответствующих указанным в производственной технологической документации (ПТД).			

* Область распространения действительна для материалов группы I (M01), кроме стали С345К по ГОСТ 27773-2008 для соединения У8 по ГОСТ 14771-76 диапазон толщин от 6 до 30 включительно;

** Примечание - 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.



Установленная область распространения производственной аттестации технологий

Технология механизированной сварки плавящимся электродом в активных газах и смесях соединений строительных металлоконструкций из углеродистой и низколегированной стали. Шифр: МП-М01-СК(1)-АРМ, Дата утверждения: 03.02.2020 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения
Способ сварки	МП - Механизированная сварка плавящимся электродом в среде активных газов и смесях
Характер выполняемых работ	изготовление, монтаж, реконструкция
Группы и марки основных материалов	I (M01)*
Сварочные (наплавочные) материалы	Сварочная проволока сплошного сечения марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246, и другие аттестованные аналоги, указанные в ППД; защитный газ - смесь аргона и углекислого газа (82%Ar+18%CO2).
Диапазон толщин, мм	свыше 3,0 до 30,0 включительно
Диапазон диаметров, мм	плоские детали
Тип шва	УШ
Тип соединения	Т
Вид соединения	ос (бп)
Угол разделки кромок	б/р
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Н2; П2; В1
Наличие подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки
Применение импульсно-дугового процесса	нет
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	оборудование вида А типа ВД, ВДУ-1 (шифр А3) в сочетании с оборудованием типа ПДУ (шифр А8)
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	СП 53-101-98, СП 70.13330.2012, ГОСТ 23118-2012
Шифры производственных технологических карт, представленных на аттестацию	Шифр: МП-1-02-СК(1)-С-ос(бп)-С2, МП-1-0(23)-СК(1)-С-ос(зк)-С12, МП-1-0(23)-СК(1)-С-ос(зк)-С15, МП-1-0(23)-СК(1)-С-ос(бп)-С17, МП-1-0(23)-СК(1)-С-ос(зк)-С21, МП-1-0(23)-СК(1)-С-ос(зк)-С25, МП-1-02-СК(1)-У-ос(бп)-У2, МП-1-02-СК(1)-У-ос(бп)-У4, МП-1-0(23)-СК(1)-У-ос(бп)-У6, МП-1-0(23)-СК(1)-У-ос(зк)-У7, МП-1-0(23)-СК(1)-У-ос(зк)-У8, МП-1-0(23)-СК(1)-Т-ос(бп)-Т1, МП-1-0(23)-СК(1)-Т-ос(зк)-Т3, МП-1-0(23)-СК(1)-Т-ос(бп)-Т6, МП-1-0(23)-СК(1)-Т-ос(зк)-Т7, МП-1-0(23)-СК(1)-Т-ос(зк)-Т8, МП-1-0(23)-СК(1)-Н-ос(бп)-Н1, МП-1-0(23)-СК(1)-Н-ос(бп)-Н2, МП-1-22-СК(1)-С-ос(бп)-С17, МП-1-3(23)-СК(1)-С-ос(бп)-С17, МП-1-22-СК(1)-Т-ос(бп)-Т6, МП-1-3(23)-СК(1)-Т-ос(зк)-Т6. Дата утверждения: 03.02.20 г. Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров труб и плоских деталей, соответствующих указанным в производственной технологической документации (ППД).

Область распространения действительна для материалов группы I(M01), кроме стали С345К по ГОСТ 27772.
Примечание - Применение иных производственных технологических карт в рамках установленного объема распространения аттестации возможно при условии, что режимы сварки не выйдут за пределы, указанные в представленных на аттестацию технологических картах.



Организация: ООО «Азотремстрой»
Группа технических устройств: СК(1)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-118-01729

Установленная область распространения производственной аттестации технологии

Технология механизированной сварки плавящимся электродом в активных газах и смесях соединений строительных металлоконструкций из углеродистой и низколегированной стали. Шифр: МП-М01-СК(1)-АРМ, Дата утверждения: 03.02.2020 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения
Способ сварки	МП - Механизированная сварка плавящимся электродом в среде активных газов и смесях
Характер выполняемых работ	изготовление, монтаж, реконструкция
Группы и марки основных материалов	1 (М01)*
Сварочные (наплавочные) материалы	Сварочная проволока сплошного сечения марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246, и другие аттестованные аналоги, указанные в ППД; защитный газ - смесь аргона и углекислого газа (82%Ar+18%CO2).
Диапазон толщин, мм	свыше 3,0 до 30,0 включительно**
Диапазон диаметров, мм	плоские детали
Тип шва	УШ
Тип соединения	Т
Вид соединения	ос (бп)
Угол разделки кромок	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Н2; П2; В1
Наличие подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки
Применение импульсно-дугового процесса	нет
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	оборудование типа ПДУ (шифр А8)
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	СП 53-101-98, СП 70.13330.2012, ГОСТ 23118-2012
Шифры производственных технологических карт, представленных на аттестацию	Шифр: МП-1-02-СК(1)-С-ос(бп)-С2, МП-1-0(23)-СК(1)-С-дс(зк)-С12, МП-1-0(23)-СК(1)-С-дс(зк)-С15, МП-1-0(23)-СК(1)-С-ос(бп)-С17, МП-1-0(23)-СК(1)-С-дс(зк)-С21, МП-1-0(23)-СК(1)-С-дс(зк)-С25, МП-1-02-СК(1)-У-ос(бп)-У2, МП-1-02-СК(1)-У-ос(бп)-У4, МП-1-0(23)-СК(1)-У-ос(бп)-У4, МП-1-02-СК(1)-У-дс(зк)-У5, МП-1-0(23)-СК(1)-У-дс(зк)-У6, МП-1-0(23)-СК(1)-У-дс(зк)-У7, МП-1-0(23)-СК(1)-У-дс(зк)-У8, МП-1-0(23)-СК(1)-Т-ос(бп)-Т1, МП-1-0(23)-СК(1)-Т-дс(зк)-Т3, МП-1-0(23)-СК(1)-Т-ос(бп)-Т6, МП-1-0(23)-СК(1)-Т-дс(зк)-Т7, МП-1-0(23)-СК(1)-Т-дс(зк)-Т8, МП-1-0(23)-СК(1)-Н-ос(бп)-Н1, МП-1-0(23)-СК(1)-Н-дс(бз)-Н2, МП-1-22-СК(1)-С-ос(бп)-С17, МП-1-3(23)-СК(1)-С-ос(бп)-С17, МП-1-22-СК(1)-Т-ос(бп)-Т6, МП-1-3(23)-СК(1)-Т-ос(бп)-Т6. Дата утверждения: 03.02.20 г. Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров труб и плоских деталей, соответствующих указанным в производственной технологической документации (ППД).

* Область распространения действительна для материалов группы 1 (М01), кроме стали С345К по ГОСТ 27772.

** Для соединения Т8 по ГОСТ 14771-76 диапазон толщин от 6 до 30 включительно;

Примечание - 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.



Организация: ООО «Азотремстрой»
Группа технических устройств: СК(1)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-118-01729

Установленная область распространения производственной аттестации технологий

Технология механизированной сварки плавящимся электродом в активных газах и смесях соединений строительных металлоконструкций из углеродистой и низколегированной стали. Шифр: МП-М01-СК(1)-АРМ, Дата утверждения: 03.02.2020 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения	
Способ сварки	МП - Механизированная сварка плавящимся электродом в среде активных газов и смесях	
Характер выполняемых работ	изготовление, монтаж, реконструкция	
Группы и марки основных материалов	1 (М01)*	
Сварочные (наплавочные) материалы	Сварочная проволока сплошного сечения марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246, и другие аттестованные аналоги, указанные в ППД; защитный газ - смесь аргона и углекислого газа (82%Ar+18%CO2).	
Диапазон толщин, мм	свыше 3,0 до 30,0 включительно	свыше 3,0 до 30,0 включительно
Диапазон диаметров, мм	плоские детали	плоские детали
Тип шва	УШ	УШ
Тип соединения	Н	Н
Вид соединения	ос (бп)	дс (бз)
Угол разделки кромок	б/р	б/р
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Н2; П2; В1	Н1; Н2; П2; В1
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки
Применение импульсно-дугового процесса	нет	нет
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	оборудование вида А типа ВД, ВДУЧ (шифр А3) в сочетании с оборудованием типа ПДУ (шифр А8)	
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	СП 53-101-98, СП 70.13330.2012, ГОСТ 23118-2012	
Шифры производственных технологических карт, представленных на аттестацию	Шифр: МП-1-02-СК(1)-С-ос(бп)-С2, МП-1-0(23)-СК(1)-С-дс(зк)-С12, МП-1-0(23)-СК(1)-С-дс(зк)-С15, МП-1-0(23)-СК(1)-С-ос(бп)-С17, МП-1-0(23)-СК(1)-С-дс(зк)-С21, МП-1-0(23)-СК(1)-С-дс(зк)-С25, МП-1-02-СК(1)-У-ос(бп)-У2, МП-1-02-СК(1)-У-ос(бп)-У4, МП-1-0(23)-СК(1)-У-ос(бп)-У6, МП-1-0(23)-СК(1)-У-дс(зк)-У7, МП-1-0(23)-СК(1)-У-дс(зк)-У8, МП-1-0(23)-СК(1)-Т-ос(бп)-Т1, МП-1-0(23)-СК(1)-Т-дс(бз)-Т3, МП-1-0(23)-СК(1)-Т-ос(бп)-Т6, МП-1-0(23)-СК(1)-Т-дс(зк)-Т7, МП-1-0(23)-СК(1)-Т-дс(зк)-Т8, МП-1-0(23)-СК(1)-Н-ос(бп)-Н1, МП-1-0(23)-СК(1)-Н-дс(бз)-Н2, МП-1-22-СК(1)-С-ос(бп)-С17, МП-1-3(23)-СК(1)-С-ос(бп)-С17, МП-1-22-СК(1)-Т-ос(бп)-Т6, МП-1-3(23)-СК(1)-Т-ос(бп)-Т6, МП-1-3(23)-СК(1)-Т-ос(бп)-Т6. Дата утверждения: 03.02.20 г. Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров труб и плоских деталей, соответствующих указанным в производственной технологической документации (ППД).	

Область распространения действительна для материалов группы 1(М01), кроме стали С345К по ГОСТ 27772.

Примечание - 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.

Гончаров А.А.

Эксперт НАКС

