



2012



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№АЦСТ-69-02360

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

Организация: **Общество с ограниченной ответственностью
"Литейно-механический завод"**

ИНН: 7451283805

(454048, г. Челябинск, ул. Загородная, д. 18, оф. 5)

Вид аттестации: Первичная

Способы сварки: РД

Группы и технические устройства:

ПТО

1. Грузоподъемные краны.

14. Металлические конструкции для подъемно-транспортного оборудования.

Приложение: Область распространения на 6 листах
Свидетельство действительно без учета филиалов.

Основание: Заключение № АЦСТ-69-02536 от 04.09.2020 г.

Место сварки КСС: Челябинская область, г. Нязепетровск, ул. Карла Маркса, д. 1А: НФ
ООО «ЛМЗ», Механо-сборочный цех, западный пролет, участок сварки монтажных
обойм.

Наименование и юридический адрес АЦСТ-69: ООО "Центр подготовки специалистов
"Сварка и Контроль", 454087, город Челябинск, улица Рылеева, дом 11.

Дата выдачи 07.09.2020 г.

Свидетельство действительно до 07.09.2024 г.

Президент НАКС



Н.П. Алёшин



Система
менеджмента
ISO 9001:2015



www.tuv.com
ID 9108636305



Организация: Общество с ограниченной ответственностью "Литейно-механический завод"
Группа технических устройств: ПТО(1,14)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-69-02360

Установленная область распространения производственной аттестации технологии

Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами изготовления и ремонта подъёмно-транспортного оборудования. Шифр: ТС-РД-ПТО-ЛМЗ, Дата утверждения: 27.03.2020 г.

Область распространения			
Параметры, характеризующие технологию	Область распространения		
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами		
Характер выполняемых работ	Изготовление и ремонт		
Группы и марки основных материалов	1 - 09Г2С		
Сварочные (наплавочные) материалы	УОНИ-13/55		
Диапазон диаметров, мм	плоские детали	плоские детали	плоские детали
Диапазон толщин, мм	от 5,0 до 12,0 включительно	от 5,0 до 12,0 включительно	от 5,0 до 12,0 включительно); Деталь 2 (от 5,0 до 30,0 включительно)
Тип шва	СШ	СШ	УШ
Тип соединения	С	С	У
Вид соединения	ос (бп)	ос (сп)	ос (бп)
Угол разделки кромок	>15°	>15°	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Г; П1; В1	Н1; Г; П1; В1	Н1; Н2; П2; В1
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Вид покрытия электродов	Б	Б	Б
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	АЗ (ВД, ВДУЧ)		
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	РД 22-207-88, РД 24.090.97-98		
Шифры производственных технологических карт, представленных на аттестацию	С17, С8, С19, С10, С12, С21, У4. Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров деталей, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД).		

Примечания:

1. Предварительная наплавка кромок не применяется.
2. Область распространения допускает применение других марок основных материалов указанной группы в соответствии с требованиями ПТД.
3. Область распространения допускает применение других аттестованных марок сварочных материалов в соответствии с требованиями ПТД.
4. Область распространения действительна для ОБЩЕСТВА С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ "ЛИТЕЙНО-МЕХАНИЧЕСКИЙ ЗАВОД": 454048, г. Челябинск, ул. Загородная, д. 18, оф. 5.
5. 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: Общество с ограниченной ответственностью "Литейно-механический завод"
Группа технических устройств: ПТО(1,14)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-69-02360

Установленная область распространения производственной аттестации технологии

Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами изготовления и ремонта подъёмно-транспортного оборудования. Шифр: ТС-РД-ПТО-ЛМЗ, Дата утверждения: 27.03.2020 г.

Область распространения	
Параметры, характеризующие технологию	Область распространения
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами
Характер выполняемых работ	Изготовление и ремонт
Группы и марки основных материалов	1 - 09Г2С
Сварочные (наплавочные) материалы	УОНИ-13/55
Диапазон диаметров, мм	плоские детали Деталь 1 (свыше 12,0 до 30,0 включительно); Деталь 2 (свыше 12,0 до 30,0 включительно)
Диапазон толщин, мм	плоские детали Деталь 1 (свыше 12,0 до 40,0 включительно); Деталь 2 (свыше 12,0 до 40,0 включительно)
Тип шва	УШ
Тип соединения	У
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
Вид покрытия электродов	Б
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	АЗ (ВД, ВДУЧ)
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	РД 22-207-88, РД 24.090.97-98
Шифры производственных технологических карт, представленных на аттестацию	У4, У6, Т1, Т3, Т7. Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров деталей, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД).

Примечания:

1. Предварительная наплавка кромок не применяется.
2. Область распространения допускает применение других марок основных материалов указанной группы в соответствии с требованиями ПТД.
3. Область распространения допускает применение других аттестованных марок сварочных материалов в соответствии с требованиями ПТД.
4. Область распространения действительна для ОБЩЕСТВА С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ "ЛИТЕЙНО-МЕХАНИЧЕСКИЙ ЗАВОД": 454048, г. Челябинск, ул. Загородная, д. 18, оф. 5.
5. 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: Общество с ограниченной ответственностью "Литейно-механический завод"
Группа технических устройств: ПТО(1,14)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-69-02360

Установленная область распространения производственной аттестации технологии

Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами изготовления и ремонта подъёмно-транспортного оборудования. Шифр: ТС-РД-ПТО-ЛМЗ, Дата утверждения: 27.03.2020 г.

Область распространения					
РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами					
Изготовление и ремонт					
I - 09Г2С					
УОНИ-13/55					
Параметры, характеризующие технологию	плоские детали	плоские детали	плоские детали	плоские детали	от 79,5 до 150,0 включительно
Способ сварки	от 79,5 до 150,0 включительно				
Характер выполняемых работ	от 5,0 до 12,0 включительно				
Группы и марки основных материалов	от 5,0 до 12,0 включительно				
Сварочные (наплавочные) материалы	от 5,0 до 12,0 включительно				
Диапазон диаметров, мм	от 5,0 до 12,0 включительно				
Диапазон толщин, мм	от 5,0 до 12,0 включительно				
Тип шва	УШ	УШ	УШ	УШ	СШ
Тип соединения	Т	Т	Н	Н	С
Вид соединения	ос (бп)	дс (бз)	дс (бз)	дс (бз)	ос (сп)
Угол разделки кромок	>15°	>15°	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	Н1; Г; В1
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Вид покрытия электродов	Б	Б	Б	Б	Б
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	АЗ (ВД, ВДУЧ)				
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	РД 22-207-88, РД 24.090.97-98				
Шифры производственных технологических карт, представленных на аттестацию	Т6, Т9, Н1, Н2, С17, С19. Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров деталей, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД).				

Примечания:

1. Предварительная наплавка кромок не применяется.
2. Область распространения допускает применение других марок основных материалов указанной группы в соответствии с требованиями ПТД.
3. Область распространения допускает применение других аттестованных марок сварочных материалов в соответствии с требованиями ПТД.
4. Область распространения действительна для ОБЩЕСТВА С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ "ЛИТЕЙНО-МЕХАНИЧЕСКИЙ ЗАВОД": 454048, г. Челябинск, ул. Загородная, д. 18, оф. 5.
5. 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: Общество с ограниченной ответственностью "Литейно-механический завод"
Группа технических устройств: ПТО(1,14)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-69-02360

Установленная область распространения производственной аттестации технологии

Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами изготовления и ремонта подъёмно-транспортного оборудования. Шифр: ТС-РД-ПТО-ЛМЗ, Дата утверждения: 27.03.2020 г.

Область распространения	
Параметры, характеризующие технологию	Область распространения
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами
Характер выполняемых работ	Изготовление и ремонт
Группы и марки основных материалов	2 - 10ХСНД
Сварочные (наплавочные) материалы	УОНИ-13/55
Диапазон диаметров, мм	плоские детали
Диапазон толщин, мм	от 5,0 до 12,0 включительно
Тип шва	СШ
Тип соединения	С
Вид соединения	ос (бп)
Угол разделки кромок	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Г; П1; В1
Наличие подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки
Вид покрытия электродов	Б
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	АЗ (ВД, ВДУЧ)
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	РД 22-207-88, РД 24.090.97-98
Шифры производственных технологических карт, представленных на аттестацию	С17, С8, С19, С10, С12, С21, У4. Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров деталей, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД).

Примечания:

1. Предварительная наплавка кромок не применяется.
2. Область распространения допускает применение других марок основных материалов указанной группы в соответствии с требованиями ПТД.
3. Область распространения допускает применение других аттестованных марок сварочных материалов в соответствии с требованиями ПТД.
4. Область распространения действительна для ОБЩЕСТВА С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ «ЛИТЕЙНО-МЕХАНИЧЕСКИЙ ЗАВОД»: 454048, г. Челябинск, ул. Загородная, д. 18, оф. 5.
5. 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.



Организация: Общество с ограниченной ответственностью "Литейно-механический завод"
 Группа технических устройств: ПТО(1,14)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-69-02360

Установленная область распространения производственной аттестации технологии

Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами изготовления и ремонта подёмно-транспортного оборудования. Шифр: ТС-РД-ПГО-ЛМЗ, Дата утверждения: 27.03.2020 г.

Область распространения						
РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами						
Изготовление и ремонт						
2 - 10ХСНД						
УОНИ-13/55						
Параметры, характеризующие технологию	плоские детали	плоские детали	плоские детали	плоские детали	плоские детали	плоские детали
Способ сварки	Деталь 1 (свыше 12,0 до 30,0 включительно); Деталь 2 (свыше 12,0 до 30,0 включительно)	Деталь 1 (свыше 12,0 до 30,0 включительно); Деталь 2 (свыше 12,0 до 30,0 включительно)	Деталь 1 (от 5,0 до 12,0 включительно); Деталь 2 (от 5,0 до 40,0 включительно)	Деталь 1 (свыше 12,0 до 40,0 включительно); Деталь 2 (от 5,0 до 40,0 включительно)	Деталь 1 (от 5,0 до 12,0 включительно); Деталь 2 (от 5,0 до 40,0 включительно)	Деталь 1 (свыше 12,0 до 30,0 включительно); Деталь 2 (свыше 12,0 до 30,0 включительно)
Характер выполняемых работ	УШ	УШ	УШ	УШ	УШ	УШ
Группы и марки основных материалов	У	У	Т	Т	Т	Т
Сварочные (наплавочные) материалы	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)	дс (зк)
Диапазон диаметров, мм	б/р	б/р	б/р	б/р	б/р	> 15°
Диапазон толщин, мм	Н1; Н2; П2; В1	Н1; Н2; П2; В1	Н1; Н2; П2; В1	Н1; Н2; П2; В1	Н1; Н2; П2; В1	Н1; Н2; П2; В1
Тип шва	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева
Тип соединения	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Вид соединения	Б	Б	Б	Б	Б	Б
Угол разделки кромок	Б	Б	Б	Б	Б	Б
Положение при сварке (наплавке)	Б	Б	Б	Б	Б	Б
Наличие подогрева	Б	Б	Б	Б	Б	Б
Наличие термообработки	Б	Б	Б	Б	Б	Б
Вид покрытия электродов	Б	Б	Б	Б	Б	Б
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	АЗ (ВД, ВДУЧ)					
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	РД 22-207-88, РД 24.090.97-98					
Шифры производственных технологических карт, представленных на аттестацию	У4, У6, Т1, Т3, Т7. Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров деталей, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД).					

Примечания:

1. Предварительная наплавка кромок не применяется.
2. Область распространения допускает применение других марок основных материалов указанной группы в соответствии с требованиями ПТД.
3. Область распространения допускает применение других аттестованных марок сварочных материалов в соответствии с требованиями ПТД.
4. Область распространения действительна для ОБЩЕСТВА С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ «ИЗДЕЛИЯ МЕХАНИЧЕСКИЙ ЗАВОД»: 454048, г. Челябинск, ул. Загородная, д. 18, оф. 5.
5. 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: Общество с ограниченной ответственностью "Литейно-механический завод"
Группа технических устройств: ПТО(1,14)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-69-02360

Установленная область распространения производственной аттестации технологии

Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами изготовления и ремонта подъёмно-транспортного оборудования. Шифр: ТС-РД-ПТО-ЛМЗ, Дата утверждения: 27.03.2020 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения			
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами			
Характер выполняемых работ	Изготовление и ремонт			
Группы и марки основных материалов	2 - 10ХСНД			
Сварочные (наплавочные) материалы	УОНИ-13/55			
Диапазон диаметров, мм	плоские детали	плоские детали	плоские детали	плоские детали
Диапазон толщин, мм	Деталь 1 (свыше 12,0 до 30,0 включительно); Деталь 2 (свыше 12,0 до 30,0 включительно)	Деталь 1 (свыше 12,0 до 30,0 включительно); Деталь 2 (свыше 12,0 до 30,0 включительно)	Деталь 1 (от 5,0 до 12,0 включительно); Деталь 2 (от 5,0 до 30,0 включительно)	Деталь 1 (свыше 12,0 до 30,0 включительно); Деталь 2 (свыше 12,0 до 30,0 включительно)
Тип шва	УШ	УШ	УШ	УШ
Тип соединения	Т	Т	Н	Н
Вид соединения	ос (бп)	дс (бз)	дс (бз)	дс (бз)
Угол разделки кромок	>15°	>15°	б/р	б/р
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
Вид покрытия электродов	Б	Б	Б	Б
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	АЗ (ВД, ВДУЧ)			
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	РД 22-207-88, РД 24.090.97-98			
Шифры производственных технологических карт, представленных на аттестацию	Т6, Т9, Н1, Н2. Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров деталей, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД).			

Примечания:

1. Предварительная наплавка кромок не применяется.
2. Область распространения допускает применение других марок основных материалов указанной группы в соответствии с требованиями ПТД.
3. Область распространения допускает применение других аттестованных марок сварочных материалов в соответствии с требованиями ПТД.
4. Область распространения действительна для ОБЩЕСТВА С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ "ЛИТЕЙНО-МЕХАНИЧЕСКИЙ ЗАВОД": 454048, г. Челябинск, ул. Загородная, д. 18, оф. 5.
5. 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 НАКАКС
Гончаров А.А.