



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АЦСТ-69-02561

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: МП

Группы и технические устройства:

СК

1. Металлические строительные конструкции.

Приложение: Область распространения на 8 листах
Свидетельство действительно без учета филиалов.

Основание: Заключение № АЦСТ-69-02796 от 27.07.2021 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 05.08.2021 г.

Свидетельство действительно до 05.08.2025 г.

Президент СРО Ассоциация «НАКС» Алёшин Н.П.

Свидетельство размещено на сайте <http://naks.ru>, подписано усиленной квалифицированной ЭЦП (Сертификат: 02B20AD40026AD33B0452F8D7981F60D89, Владелец сертификата: СРО АССОЦИАЦИЯ "НАКС")
Проверить подлинность (подробнее <http://naks.ru/check/>)



Выдал

Шахматов Д.М.

000675



Установленная область распространения аттестованной технологии

Технология изготовления и ремонта механизированной сварки плавлением в среде активных газов и смесей ступенчатых конструкций. Шифр: ТС-МП-СК-1М3, Дата утверждения: 25.01.2021 г.



Параметры, характеризующие технологию		Область распространения					
Способ сварки		МП - Механизированная сварка плавлением в среде активных газов и смесей					
Характер выполняемых работ		Изготовление, ремонт					
Группы и марки основных материалов		I - Ст3(пс, сп), 09Г2С					
Сварочные (наплавочные) материалы		Св-08Г2С					
Диапазон толщин, мм		плоские детали от 4,5 до 12,0 включительно	плоские детали свыше 12,0 до 30,0 включительно	плоские детали от 4,5 до 12,0 включительно	плоские детали свыше 12,0 до 30,0 включительно	плоские детали Деталь 1 (свыше 3,0 до 12,0 включительно), Деталь 2 (от 3,0 до 30,0 включительно)	плоские детали Деталь 1 (свыше 12,0 до 30,0 включительно), Деталь 2 (от 3,0 до 30,0 включительно)
Тип шва		СШ					
Тип соединения		С					
Вид соединения		ос (бп)					
Угол разделки кромок		>15°					
Положение при сварке (наплавке)		Н1					
Наличие подогрева		без подогрева					
Наличие термообработки		без термообработки					
Состав и процентное содержание смеси защитных газов		Ar (82%)+CO2 (18%)					
Вид, тип (марка) сварочного оборудования		АЗ (ВД, ВДУЧД, А8 (ПДУ)					
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД		СП 53-101-98					
Шифры провозвездственных технологических карт, представленных на аттестацию		ТПС-002, ТПС-005, ТПС-006, ТПС-003, ТПС-004, ТПС-007, ТПС-008. Область распространения аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров деталей, соответствующих указанным в провозвездственных технологических картах (ПТД).					

Примечания:

1. Область распространения допускает применение других марок основных материалов указанных групп в соответствии с требованиями ПТД.
2. Область распространения допускает применение других аттестованных марок сварочных материалов в соответствии с требованиями ПТД.
3. Измельчено-дуговой процесс и предварительная наплавка кромок не применяются.
4. Область распространения действительна для Общества с ограниченной ответственностью "Литейно-механический завод", 454048, г. Челябинск, ул. Загородная, д. 18, оф. 5.
5. Применение иных провозвездственных 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 НАКС Кузнецов П.С.

Выдал



Шахматов Д.М.



Установленная область распространения аттестованной технологии

Технология изготовления и ремонта механизированной сварки плавлением в среде активных газов и смесей строительных конструкций. Шифр: ТС-МП-СК-ЛМЗ, Дата утверждения: 25.01.2021 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения					
Способ сварки	МП - Механизированная сварка плавлением электродом в среде активных газов и смесей					
Характер выполняемых работ	Изготовление, ремонт					
Группы и марки основных материалов	1 - Ст3(сп, сп), 09Г2С					
Сварочные (наплавочные) материалы	Св-08Г2С					
Диапазон диаметров, мм	плоские детали	плоские детали	плоские детали	плоские детали	плоские детали	плоские детали
Диапазон толщин, мм	Деталь 1 (свыше 3,0 до 12,0 включительно), Деталь 2 (от 3,0 до 30,0 включительно)	Деталь 1 (свыше 12,0 до 30,0 включительно), Деталь 2 (от 3,0 до 30,0 включительно)	Деталь 1 (от 7,0 до 12,0 включительно), Деталь 2 (от 4,5 до 30,0 включительно)	Деталь 1 (свыше 12,0 до 30,0 включительно), Деталь 2 (свыше 6,0 до 30,0 включительно)	Деталь 1 (от 7,0 до 12,0 включительно), Деталь 2 (от 4,5 до 30,0 включительно)	Деталь 1 (свыше 12,0 до 30,0 включительно), Деталь 2 (свыше 6,0 до 30,0 включительно)
Тип шва	УШ	УШ	УШ	УШ	УШ	УШ
Тип соединения	Т	Т	Т	Т	Т	Т
Вид соединения	дс (бз)	дс (бз)	ос (бп)	ос (бп)	дс (зк)	дс (зк)
Угол разделки кромок	б/р	б/р	>15°	>15°	>15°	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Н2	Н1; Н2	Н1; Н2	Н1; Н2	Н1; Н2	Н1; Н2
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Состав и процентное содержание смеси защитных газов	Ar (82%)+СО2 (18%)	Ar (82%)+СО2 (18%)	Ar (82%)+СО2 (18%)	Ar (82%)+СО2 (18%)	Ar (82%)+СО2 (18%)	Ar (82%)+СО2 (18%)
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	АЗ (ВД, ВДУЧ), А8 (ПДУ)					
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	СП 53-101-98					
Шифры производственных технологических карт, представленных на аттестацию	ТПС-008, ТПС-09, ТПС-010, ТПС-011. Область распространения аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров деталей, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД).					

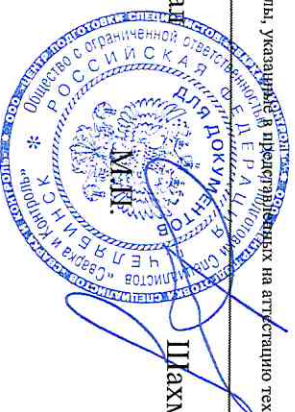
Примечания:

1. Область распространения допускает применение других марок основных материалов указанных групп в соответствии с требованиями ПТД.
2. Область распространения допускает применение других аттестованных марок сварочных материалов в соответствии с требованиями ПТД.
3. Импульсно-дуговой процесс и предварительная наплавка кромок не применяются.
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 прилагаемых к аттестации технологических картах.

Эксперт НАКС Кузнецов П.С.

Выдан

Шахматов Д.М.





Установленная область распространения аттестованной технологии

Технология изготовления и ремонта механизированной сварки плавящимся электродом в среде активных газов и смесей строительных конструкций. Шифр: ТС-МП-СК-ЛМЗ, Дата утверждения: 25.01.2021 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения					
Способ сварки	МП - Механизированная сварка плавящимся электродом в среде активных газов и смесей					
Характер выполняемых работ	Изготовление, ремонт					
Группы и марки основных материалов	1 - Ст3(сп, сп), 09Г2С					
Сварочные (наплавочные) материалы	Св-08Г2С					
Диапазон диаметров, мм	плоские детали	плоские детали	плоские детали	плоские детали	плоские детали	плоские детали
Диапазон толщин, мм	Деталь 1 (свыше 3,0 до 12,0 включительно), Деталь 2 (от 0,8 до 30,0 включительно)	Деталь 1 (свыше 12,0 до 30,0 включительно), Деталь 2 (от 0,8 до 30,0 включительно)	Деталь 1 (от 8,0 до 12,0 включительно), Деталь 2 (от 4,0 до 30,0 включительно)	Деталь 1 (свыше 12,0 до 30,0 включительно), Деталь 2 (свыше 6,0 до 30,0 включительно)	Деталь 1 (от 8,0 до 12,0 включительно), Деталь 2 (от 4,0 до 30,0 включительно)	Деталь 1 (свыше 12,0 до 30,0 включительно), Деталь 2 (свыше 6,0 до 30,0 включительно)
Тип шва	УШ	УШ	УШ	УШ	УШ	УШ
Тип соединения	У	У	У	У	У	У
Вид соединения	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)	ос (зк)
Угол разделки кромок	б/р	б/р	>15°	>15°	>15°	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н2	Н2	Н2	Н2	Н2	Н2
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Состав и процентное содержание смеси защитных газов	Ar (82%)+СО2 (18%)	Ar (82%)+СО2 (18%)	Ar (82%)+СО2 (18%)	Ar (82%)+СО2 (18%)	Ar (82%)+СО2 (18%)	Ar (82%)+СО2 (18%)
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ); А8 (ПДУ)					
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	СП 53-101-98					
Шифры производственных технологических карт, представляемых на аттестацию	ТПС-012, ТПС-013, ТПС-014, ТПС-015. Область распространения аттестации действительна для режимов сварки и типов размеров деталей, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД).					

Примечания:

1. Область распространения допускает применение других марок основных материалов указанных групп в соответствии с требованиями ПТД.
2. Область распространения допускает применение других аттестованных марок сварочных материалов в соответствии с требованиями ПТД.
3. Импульсно-дуговой процесс и преварительная наплавка кромок не применяются.
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 производственных технологических картах.

Эксперт НАКС Кузнецов П.С.

Выдан



Шахматов Д.М.



Установленная область распространения аттестованной технологии

Технология изготовления и ремонта механизированной сварки плавлением электродом в среде активных газов и смесей строительных конструкций. Шифр: ТС-МП-СК-ЛМЗ, Дата утверждения: 25.01.2021 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения					
	МП - Механизированная сварка плавлением электродом в среде активных газов и смесей			Иготовление, ремонт		
Способ сварки	МП - Механизированная сварка плавлением электродом в среде активных газов и смесей					
Характер выполняемых работ	Иготовление, ремонт					
Группы и марки основных материалов	1 - Ст3(пс, сп), 09Г2С					
Сварочные (наплавочные) материалы	Св-08Г2С					
Диапазон диаметров, мм	плоские детали	плоские детали	плоские детали	плоские детали	плоские детали	плоские детали
Диапазон толщин, мм	Деталь 1 (свыше 3,0 до 12,0 включительно), Деталь 2 (от 3,0 до 30,0 включительно)	Деталь 1 (свыше 12,0 до 30,0 включительно), Деталь 2 (свыше 12,0 до 30,0 включительно)	Деталь 1 (свыше 3,0 до 12,0 включительно), Деталь 2 (свыше 3,0 до 30,0 включительно)	Деталь 1 (свыше 12,0 до 30,0 включительно), Деталь 2 (свыше 12,0 до 30,0 включительно)	от 8,0 до 12,0 включительно	плоские детали свыше 12,0 до 30,0 включительно
Тип шва	УШ	УШ	УШ	УШ	СШ	СШ
Тип соединения	Н	Н	Н	Н	С	С
Вид соединения	ос (бп)	ос (бп)	дс (бз)	дс (бз)	ос (бп)	ос (бп)
Угол разделки кромок	б/р	б/р	б/р	б/р	>15°	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н2	Н2	Н2	Н2	Н1	Н1
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Состав и процентное содержание смеси защитных газов	Ar (82%)+CO2 (18%)	Ar (82%)+CO2 (18%)	Ar (82%)+CO2 (18%)	Ar (82%)+CO2 (18%)	Ar (82%)+CO2 (18%)	Ar (82%)+CO2 (18%)
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	АЗ (ВД, ВДУ), А8 (ПДУ)					
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	СП 53-101-98					
Шифры производственных технологических карт, представленных на аттестацию	ТПС-001, ТПС-002, ТПС-005, Область распространения аттестации действительна для режимов сварки и типов размеров деталей, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД).					

Примечания:

1. Область распространения допускает применение других марок основных материалов указанных групп в соответствии с требованиями ПТД.
2. Область распространения допускает применение других аттестованных марок сварочных материалов в соответствии с требованиями ПТД.
3. Импульсно-дуговой процесс и прецизионная наплавка кромок не применяются.
4. Область распространения действительна для Области 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 ПТД на аттестацию технологических карт.

Эксперт НАКС Кузнецов П.С.

Выда



Шахматов Д.М.

Установленная область распространения аттестованной технологии

Технология изготовления и ремонта механизированной сварки плавлением электродом в среде активных газов и смесей строительных конструкций. Шифр: ТС-МП-СК-1М3, Дата утверждения: 25.01.2021 г.



Параметры, характеризующие технологию	Область распространения					
Способ сварки	МП - Механизированная сварка плавлением электродом в среде активных газов и смесей					
Характер выполняемых работ	Изготовление, ремонт					
Группы и марки основных материалов	2 - 10ХСНД					
Сварочные (наплавочные) материалы	Св-08Т2С					
Диапазон диаметров, мм	плоские детали от 8,0 до 12,0 включительно	плоские детали свыше 12,0 до 30,0 включительно	плоские детали деталь 1 (от 8,0 до 12,0 включительно), Деталь 2 (от 8,0 до 30,0 включительно)	плоские детали Деталь 1 (свыше 12,0 до 30,0 включительно), Деталь 2 (от 8,0 до 30,0 включительно)	плоские детали Деталь 1 (от 8,0 до 12,0 включительно), Деталь 2 (от 8,0 до 30,0 включительно)	плоские детали Деталь 1 (свыше 12,0 до 30,0 включительно), Деталь 2 (от 8,0 до 30,0 включительно)
Диапазон толщин, мм						
Тип шва	СШ	СШ	УШ	УШ	УШ	УШ
Тип соединения	С	С	Т	Т	Т	Т
Вид соединения	дс (эк)	дс (эк)	ос (бп)	ос (бп)	дс (бз)	дс (бз)
Угол разделки кромок	>15°	>15°	6/p	6/p	6/p	6/p
Положение при сварке (наплавке)	Н1	Н1	Н1; Н2	Н1; Н2	Н1; Н2	Н1; Н2
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Состав и процентное содержание смеси защитных газов	Ar (82%)+CO2 (18%)	Ar (82%)+CO2 (18%)	Ar (82%)+CO2 (18%)	Ar (82%)+CO2 (18%)	Ar (82%)+CO2 (18%)	Ar (82%)+CO2 (18%)
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	АЗ (ВД, ВДУЧ), А8 (ПДУ)					
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	СП 53-101-98					
Шифры производственных технологических карт, представленных на аттестацию	ТПС-006, ТПС-003, ТПС-004, ТПС-007, ТПС-008. Область распространения аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров деталей, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД).					

Примечания:

1. Область распространения допускает применение других марок основных материалов указанных групп в соответствии с требованиями ПТД.
2. Область распространения допускает применение других аттестованных марок сварочных материалов в соответствии с требованиями ПТД.
3. Импульсно-дуговой процесс и преобразовательная наливка кромок не применяются.
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 прилагаемых технологических картах.

Эксперт НАКС Кузнецов П.С.

Выдал

Шахматов Д.М.



Установленная область распространения аттестованной технологии

Технология изготовления и ремонта механизированной сварки плавлением электродом в среде активных газов и смесей строительной конструкции. Шифр: ТС-МП-СК-ЛМЗ, Дата утверждения: 25.01.2021 г.

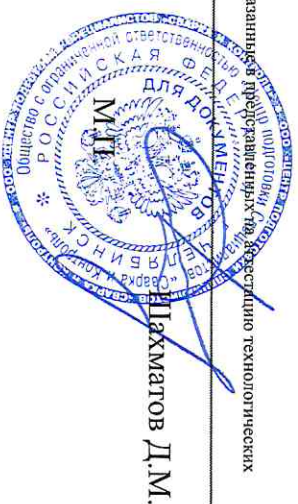
Параметры, характеризующие технологию	Область распространения					
Способ сварки	МП - Механизированная сварка плавлением электродом в среде активных газов и смесей					
Характер выполняемых работ	Изготовление, ремонт					
Группы и марки основных материалов	2 - 10ХСНД					
Сварочные (наплавочные) материалы	Св-08Г2С					
Диапазон диаметров, мм	плоские детали		плоские детали		плоские детали	
Диапазон толщин, мм	Деталь 1 (от 8,0 до 12,0 включительно), Деталь 2 (от 8,0 до 30,0 включительно)		Деталь 1 (от 8,0 до 12,0 включительно), Деталь 2 (от 8,0 до 30,0 включительно)		Деталь 1 (от 8,0 до 12,0 включительно), Деталь 2 (от 8,0 до 30,0 включительно)	
Тип шва	УШ		УШ		УШ	
Тип соединения	Т		Т		У	
Вид соединения	ос (бп)		дс (зк)		ос (бп)	
Угол разделки кромок	>15°		>15°		6/p	
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Н2		Н1; Н2		Н2	
Наличие подогрева	без подогрева		без подогрева		без подогрева	
Наличие термообработки	без термообработки		без термообработки		без термообработки	
Состав и процентное содержание смеси защитных газов	Ar (82%)+СО2 (18%)		Ar (82%)+СО2 (18%)		Ar (82%)+СО2 (18%)	
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ); А8 (ПУУ)					
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	СП 53-101-98					
Шифры производственных технологических карт, представленных на аттестацию	ТПС-009, ТПС-010, ТПС-011, ТПС-012. Область распространения аттестации деятельности для режимов сварки и типоразмеров деталей, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД).					

Примечания:

1. Область распространения допускает применение других марок основных материалов указанных групп в соответствии с требованиями ПТД.
2. Область распространения допускает применение других аттестованных марок сварочных материалов в соответствии с требованиями ПТД.
3. Импульсно-дуговой процесс и предварительная наплавка кромок не применяются.
4. Область распространения действительна для Общества с ограниченной ответственностью "Инженерно-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 производственных технологических картах.

Эксперт НАКС Кузнецов П.С.

Выдал



Д.М. Дыхматов



Установленная область распространения аттестованной технологии

Технология изготовления и ремонта механизированной сварки плавлением электродом в среде активных газов и смесей ступенчатых конструкций. Шифр: ТС-МП-СК-ЛМЗ, Дата утверждения: 25.01.2021 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения							
Способ сварки	МП - Механизированная сварка плавлением электродом в среде активных газов и смесей							
Характер выполняемых работ	Изготовление, ремонт							
Группы и марки основных материалов	2 - 10ХСНД							
Сварочные (наплавочные) материалы	Св-0812С							
Диапазон диаметров, мм	плоские детали		плоские детали		плоские детали		плоские детали	
Диапазон толщин, мм	Деталь 1 (от 8,0 до 12,0 включительно), Деталь 2 (от 8,0 до 30,0 включительно)		Деталь 1 (свыше 12,0 до 30,0 включительно), Деталь 2 (свыше 8,0 до 30,0 включительно)		Деталь 1 (от 8,0 до 12,0 до 30,0 включительно), Деталь 2 (свыше 8,0 до 30,0 включительно)		Деталь 1 (от 8,0 до 12,0 до 30,0 включительно), Деталь 2 (свыше 8,0 до 30,0 включительно)	
Тип шва	УШ		УШ		УШ		УШ	
Тип соединения	У		У		У		УШ	
Вид соединения	ос (бп)		ос (бп)		дс (зк)		ос (бп)	
Угол разделки кромок	>15°		>15°		>15°		6/р	
Положение при сварке (наплавке)	Н2		Н2		Н2		Н2	
Наличие подогрева	без подогрева		без подогрева		без подогрева		без подогрева	
Наличие термообработки	без термообработки		без термообработки		без термообработки		без термообработки	
Состав и процентное содержание смеси защитных газов	Ar (82%)+CO2 (18%)		Ar (82%)+CO2 (18%)		Ar (82%)+CO2 (18%)		Ar (82%)+CO2 (18%)	
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	АЗ (ВД, ВДУЧ); А8 (ПДУ)							
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	СП 53-101-98							
Шифры производственных технологических карт, представленных на аттестацию	ТПС-013, ТПС-014, ТПС-015, ТПС-001. Область распространения аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров деталей, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД).							

Примечания:

1. Область распространения допускает применение других марок основных материалов указанных групп в соответствии с требованиями ПТД.
2. Область распространения допускает применение других аттестованных марок сварочных материалов в соответствии с требованиями ПТД.
3. Импульсно-дуговой процесс и предварительная наплавка кромок не применяются.
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 производственных технологических картах.

Эксперт НАКС Кузнецов П.С.

Выдан

Шахматов Д.М.



Установленная область распространения аттестованной технологии

Технология изготовления и ремонта механизированной сварки плавлением электродом в среде активных газов и смесей строительных конструкций. Шифр: ТС-МП-СК-ЛМЗ, Дата утверждения: 25.01.2021 г.



Параметры, характеризующие технологию	Область распространения
Способ сварки	МП - Механизированная сварка плавлением электродом в среде активных газов и смесей
Характер выполняемых работ	Изготовление, ремонт
Группы и марки основных материалов	2 - 10ХСНД
Сварочные (наплавочные) материалы	Св-0817С
Диапазон диаметров, мм	плоские детали
Диапазон толщин, мм	Деталь 1 (от 8,0 до 12,0 включительно), Деталь 2 (от 8,0 до 30,0 включительно)
Тип шва	плоские детали
Тип соединения	УШ
Вид соединения	Н
Угол разделки кромок	дс (бз)
Положение при сварке (наплавке)	б/р
Наличие подогрева	Н2
Наличие термообработки	без подогрева
Состав и процентное содержание смеси защитных газов	без термообработки
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	Аг (82%)+СО2 (18%)
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	А3 (ВД, ВДУ): А8 (ДУ)
Шифры производственных технологических карт, представленных на аттестацию	СП 53-101-98
	ТПС-001. Область распространения аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров деталей, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД).

Примечания:

1. Область распространения допускает применение других марок основных материалов указанных групп в соответствии с требованиями ПТД.
2. Область распространения допускает применение других аттестованных марок сварочных материалов в соответствии с требованиями ПТД.
3. Импульсно-дуговой процесс и прецизионная наплавка кромок не применяются.
4. Область распространения действительна для Общества с ограниченной ответственностью "Литейно-механический завод", 454048, г. Челябинск, ул. Зародная, 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.

Эксперт НАКС Кузнецов П.С.

Выдали



Шахматов Д.М.