



2012



**НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ**

# **СВИДЕТЕЛЬСТВО**

**№АЦСТ-78-00604**

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

**Организация: ОАО "ОмЗМ-МЕТАЛЛ"**

(644029, Россия, Омская область, г. Омск, ул. Комбинатская, 13)

**Вид аттестации: Первичная**

**Способы сварки: МП**

**Группы и технические устройства:**

**СК**

1. Металлические строительные конструкции.

**Приложение: Область распространения на 6 листах**

**Основание: Заключение № АЦСТ-78-00698 от 14.04.2015 г.**

**Место сварки КСС (производственная база организации заявителя): Омская область, г. Омск, ул. Комбинатская, 13.**

**Наименование и юридический адрес АЦСТ-78: ООО "Омский аттестационный центр", 644040, город Омск, проспект Губкина, дом 7.**

**Дата выдачи 20.04.2015 г.**

**Свидетельство действительно до 20.04.2019 г.**

**Президент НАКС**



**Н.П. Алёшин**



**Certified Management System according to ISO 9001  
Registration No.: D-ZM-16083-01-00-ISO9001-2014.0033**

Организация: ОАО "ОмЗМ-МЕТАЛЛ"  
Группа технических устройств: СК(1)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-78-00604

**Установленная область распространения производственной аттестации технологии**

"Технологическая инструкция на сварку строительных металлических конструкций. Механизированная сварка плавящимся электродом в среде активных газов и их смесях". Шифр: ТС-03-2014, Дата утверждения: 11.09.2014 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения			
Способ сварки	МП - Механизированная сварка плавящимся электродом в среде активных газов и смесях			
Характер выполняемых работ	Изготовление			
Марки основных материалов	1 (М01)			
Марки (типы) сварочных материалов	Сварочная проволока Св-08Г2С, углекислый газ по ГОСТ 8050			
Диапазон диаметров, мм	плоские детали свыше 3,0 до 6,0 включительно	плоские детали свыше 3,0 до 50,0 включительно	плоские детали свыше 3,0 до 30,0 включительно	плоские детали свыше 3,0 до 50,0 включительно
Диапазон толщин, мм	СШ	СШ	УШ	УШ
Тип шва	С	С	Н; Т; У	Т; У
Тип соединения	ос (бп); ос (сп)	ос (бп); ос (сп); ос (зк)	ос (бп); ос (бз)	ос (бп); ос (зк)
Вид соединения	б/р	> 15°	б/р	> 15°
Разделка кромок (угол)	Н1; Г; В1; П1	Н1; Г; В1; П1	Н1; Н2; В1; П2	Н1; Н2; В1; П2
Положение при сварке	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие подогрева	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Наличие термообработки	А3 (ВД, ВДУч); А5 (ПДГ)			
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	СП 53-101-98			
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	ТС-03-2014			
Шифры заявленных технологий, соответствующих данной области распространения				

**Примечания:**

1. Не распространяется на сварные соединения, к которым предъявляется требование по твердости.
2. Область распространения аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров листов, соответствующих указанным в производственном сертификате.



Организация: ОАО "ОмЗМ-МЕТАЛЛ"  
Группа технических устройств: СК(1)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-78-00604

Установленная область распространения производственной аттестации технологии

"Технологическая инструкция на сварку строительных металлических конструкций. Механизированная сварка плавящимся электродом в среде активных газов и их смесях". Шифр: ТС-03-2014, Дата утверждения: 11.09.2014 г.

Область распространения	
Параметры, характеризующие технологию	МП - Механизированная сварка плавящимся электродом в среде активных газов и смесях
Способ сварки	Изготовление
Характер выполняемых работ	I (M01)
Марки основных материалов	Сварочная проволока Св-08Г2С, углекислый газ по ГОСТ 8050
Марки (типы) сварочных материалов	свыше 150,0 до 500,0 включительно; плоские детали
Диапазон диаметров, мм	свыше 25,0 до 500,0 включительно
Диапазон толщин, мм	свыше 3,0 до 12,0 включительно
Тип шва	СШ
Тип соединения	С
Вид соединения	ос (бп); ос (сп)
Разделка кромок (угол)	>15°
Положение при сварке	Н1; Г; В1; П1
Наличие подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ); А5 (ПДГ)
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	СП 53-101-98
Шифры заявленных технологий, соответствующих данной области распространения	ТС-03-2014



- Примечания:
1. Не распространяется на сварные соединения, к которым предъявляется требование по твердости.
  2. Область распространения аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров листов, соответствующих указанным в производственно-технологических картах (ПТД).

Организация: ОАО "ОмЗМ-МЕТАЛЛ"  
Группа технических устройств: СК(1)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-78-00604

Установленная область распространения производственной аттестации технологии

"Технологическая инструкция на сварку строительных металлических конструкций. Механизированная сварка плавящимся электродом в среде активных газов и их смесях". Шифр: ТС-03-2014, Дата утверждения: 11.09.2014 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения			
Способ сварки	МП - Механизированная сварка плавящимся электродом в среде активных газов и смесях			
Характер выполняемых работ	Монтаж			
Марки основных материалов	I (M01)			
Марки (типы) сварочных материалов	Сварочная проволока Св-08Г2С, углекислый газ по ГОСТ 8050			
Диапазон диаметров, мм	плоские детали свыше 3,0 до 50,0 включительно	плоские детали свыше 3,0 до 30,0 включительно	плоские детали свыше 3,0 до 50,0 включительно	плоские детали свыше 3,0 до 50,0 включительно
Диапазон толщин, мм	СШ	СШ	УШ	УШ
Тип шва	С	С	Н; Г; У	Т; У
Тип соединения	ос (бп); ос (сп)	ос (бп); ос (сп); дс (зк)	ос (бп); дс (бз)	ос (бп); дс (зк)
Вид соединения	б/р	>15°	б/р	>15°
Разделка кромок (угол)	Н1; Г; В1; П1	Н1; Г; В1; П1	Н1; Н2; В1; П2	Н1; Н2; В1; П2
Положение при сварке	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие подогрева	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ); А5 (ПДГ)			
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями ИД	РД 34.15.132-96, МДС 53-1.2001			
Шифры заявленных технологий, соответствующих данной области распространения	ТС-03-2014			

Примечания:

1. Не распространяется на сварные соединения, к которым предъявляется требование по твердости.
2. Область распространения аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров листов, соответствующих указанным в производственно-технологических картах (ПТД).



Организация: ОАО "ОмЗМ-МЕТАЛЛ"  
Группа технических устройств: СК(1)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-78-00604

**Установленная область распространения производственной аттестации технологии**

"Технологическая инструкция на сварку строительных металлических конструкций. Механизованная сварка плавящимся электродом в среде активных газов и их смесях". Шифр: ТС-03-2014, Дата утверждения: 11.09.2014 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения			
Способ сварки	МП - Механизованная сварка плавящимся электродом в среде активных газов и смесях			
Характер выполняемых работ	Монтаж			
Марки основных материалов	I (M01)			
Марки (типы) сварочных материалов	Сварочная проволока Св-08Г2С, углекислый газ по ГОСТ 8050			
Диапазон диаметров, мм	свыше 25,0 до 500,0 включительно	свыше 150,0 до 500,0 включительно;	свыше 25,0 до 150,0 включительно/свыше 25,0 до 500,0 включительно	свыше 150,0 до 500,0 включительно/свыше 150,0 до 500,0 включительно
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 3,0 до 12,0 включительно	свыше 12,0 до 20,0 включительно/свыше 12,0 до 20,0 включительно
Тип шва	СШ	СШ	УШ	УШ
Тип соединения	С	С	У	У
Вид соединения	ос (бп); ос (сп) >15°	ос (бп); ос (сп) >15°	ос (бп); ос (сп) >15°	ос (бп); ос (сп) >15°
Разделка кромок (угол)	Н1; Г; В1; П1 без подогрева	Н1; Г; В1; П1 без подогрева	Н2; П2; В1; Н45 без подогрева	Н2; П2; В1; Н45 без подогрева
Наличие подогрева	без	без	без	без
Наличие термообработки	термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ); А5 (ПДГ)			
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	РД 34.15.132-96, МДС 53-1.2001			
Шифры заявленных технологий, соответствующих данной области распространения	ТС-03-2014			



Примечания:  
1. Не распространяется на сварные соединения, к которым предъявляется требование по твердости.  
2. Область распространения аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров листов, соответствующих указанным в производственно-технологических картах (ЛТД).

Организация: ОАО "ОмЗМ-МЕТАЛЛ"  
Группа технических устройств: СК(1)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-78-00604

**Установленная область распространения производственной аттестации технологии**

"Технологическая инструкция на сварку строительных металлических конструкций. Механизированная сварка плавящимся электродом в среде активных газов и их смесях". Шифр: ТС-03-2014, Дата утверждения: 11.09.2014 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения		
Способ сварки	МП - Механизированная сварка плавящимся электродом в среде активных газов и смесях		
Характер выполняемых работ	Реконструкция		
Марки основных материалов	1 (М01)		
Марки (типы) сварочных материалов	Сварочная проволока Св-08Г2С, углекислый газ по ГОСТ 8050		
Диапазон диаметров, мм	плоские детали свыше 3,0 до 6,0 включительно	плоские детали свыше 3,0 до 50,0 включительно	плоские детали свыше 3,0 до 50,0 включительно
Диапазон толщин, мм	СШ	СШ	УШ
Тип шва	С	С	Т; У
Тип соединения	ос (бп); ос (сп)	ос (бп); ос (сп); ос (зк)	ос (бп); ос (зк)
Вид соединения	б/р	>15°	>15°
Разделка кромок (угол)	Н1; Г; В1; П1	Н1; Г; В1; П1	Н1; Н2; В1; П2
Положение при сварке	без подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие подогрева	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Наличие термообработки	без термообработки	А3 (ВД, ВДУЧ); А5 (ПДГ)	без термообработки
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	СНиП 3.03.01-87		
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	ТС-03-2014		
Шифры заявленных технологий, соответствующих данной области распространения			

Примечания:

1. Не распространяется на сварные соединения, к которым предъявляется требование по твердости.
2. Область распространения аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров листов, соответствующих указанным в производстве сварочных технологий документах (ПТД).



Организация: ОАО "ОмЗМ-МЕТАЛЛ"  
Группа технических устройств: СК(1)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-78-00604

**Установленная область распространения производственной аттестации технологии**

"Технологическая инструкция на сварку строительных металлических конструкций. Механизированная сварка плавящимся электродом в среде активных газов и их смесей". Шифр: ТС-03-2014, Дата утверждения: 11.09.2014 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения			
Способ сварки	МП - Механизированная сварка плавящимся электродом в среде активных газов и смесях			
Характер выполняемых работ	Реконструкция			
Марки основных материалов	I (M01)			
Марки (типы) сварочных материалов	Сварочная проволока Св-08Г2С, углекислый газ по ГОСТ 8050			
Диапазон диаметров, мм	свыше 25,0 до 500,0 включительно	свыше 150,0 до 500,0 включительно/свыше 25,0 до 150,0 включительно; плоские детали	свыше 25,0 до 500,0 включительно/свыше 25,0 до 500,0 включительно	свыше 150,0 до 500,0 включительно/свыше 150,0 до 500,0 включительно
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 3,0 до 12,0 включительно	свыше 12,0 до 20,0 включительно/свыше 12,0 до 20,0 включительно
Тип шва	СШ	СШ	УШ	УШ
Тип соединения	С	С	У	У
Вид соединения	ос (бп); ос (сп) >15°	ос (бп); ос (сп) >15°	ос (бп); ос (сп) >15°	ос (бп); ос (сп) >15°
Разделка кромок (угол)	Н1; Г; В1; П1 без подогрева	Н1; Г; В1; П1 без подогрева	Н2; П2; В1; Н45 без подогрева	Н2; П2; В1; Н45 без подогрева
Наличие подогрева	без	без подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ); А5 (ПДГ)			
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	СНИП 3.03.01-87			
Шифры заявленных технологий, соответствующих данной области распространения	ТС-03-2014			



- Примечания:
1. Не распространяется на сварные соединения, к которым предъявляется требование по твердости.
  2. Область распространения аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров листов, соответствующих указанным в производственном технологическом картотеке (ПТД).

Заместитель генерального директора НАКС **Жабин А.Н.**