



2012



**НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ**

# СВИДЕТЕЛЬСТВО

**№АЦСТ-16-01000**

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

**Организация: ООО «Интерьер-плюс»  
ИНН: 5501055377**

(Россия, 644085, Омская обл., г. Омск, ул. Проспект Мира, д. 140 каб. 5.)

**Вид аттестации: Первичная  
Способы сварки: РД  
Группы и технические устройства:  
СК**

1. Металлические строительные конструкции.

Приложение: Область распространения на 8 листах

**Основание: Заключение № АЦСТ-16-01197 от 21.10.2019 г.**

**Место сварки КСС: Омская область, г. Омск, 644040, ул. Проспект Мира 140.**

Производственная база предприятия.

**Наименование и юридический адрес АЦСТ-16: АО "НАКС-Омск", 644033, город Омск,  
улица Малая Ивановская, дом 47.**

**Дата выдачи 01.11.2019 г.**

**Свидетельство действительно до 01.11.2023 г.**

**Президент НАКС**



**Н.П. Алёшин**



Система  
менеджмента  
ISO 9001:2015



www.tuv.com  
ID 9109836305



Организация: ООО «Интерьер-плюс»  
Группа технических устройств: СК(1)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-16-01000

**Установленная область распространения производственной аттестации технологии**

Технологическая инструкция на ручную электродугую сварку покрытыми электродами металлических строительных конструкций. Шифр: ТИ-СК1-РД-2019, Дата утверждения: 01.08.2019 г.

Область распространения				
Параметры, характеризующие технологию	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами			
Способ сварки	Изготовление			
Характер выполняемых работ				
Группы и марки основных материалов	I: С235, С245, С255, С345, С345К, С355			
Сварочные (наплавочные) материалы	Э42А*, Э46А*, Э50А			
Диапазон диаметров, мм	листы	листы	листы	листы
Диапазон толщин, мм	от 2 до 3 включ.	от 2 до 3 включ.	от 2 до 3 включ.	от 2 до 3 включ.
Тип шва	СШ	СШ	СШ	СШ
Тип соединения	С	С	С	С
Вид соединения	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)
Угол разделки кромок	б/р	б/р	б/р	б/р
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Г; В1; П1	Н1; Г; В1; П1	Н1; Г; В1; П1	Н1; Г; В1; П1
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	А3 (ВД, ВДУЧ)			
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	СП 53-101-98			
Шифры производственных технологических карт, представленных на аттестацию	ТК-РД-СК-СО-013, ТК-РД-СК-СО-014, ТК-РД-СК-СО-015, ТК-РД-СК-СО-016, ТК-РД-СК-УО-017, ТК-РД-СК-УО-018, ТК-РД-СК-ТО-019, ТК-РД-СК-ТО-020, ТК-РД-СК-ТО-021, ТК-РД-СК-ТО-022, ТК-РД-СК-НО-023, ТК-РД-СК-НО-024, ТК-РД-Р2-027, ТК-РД-Р1-028			

\* - для сварки деталей из углеродистых сталей.  
Примечания:

1. Область распространения действительна для ремонта с подогревом сварного шва по результатам неразрушающего контроля вида Р1 (без выборки или с частичной несковзной выборкой и последующей заваркой) и/или Р2 (со сквозной выборкой и последующей заваркой), в процессе изготовления сварного соединения.
2. 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 «Интерьер-плюс»  
Группа технических устройств: СК(1)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-16-01000

**Установленная область распространения производственной аттестации технологии**

Технологическая инструкция на ручную электродугую сварку покрытыми электродами металлических строительных конструкций. Шифр: ТИ-СК1-РД-2019, Дата утверждения: 01.08.2019 г.

Область распространения	
Параметры, характеризующие технологию	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами
Способ сварки	Изготовление
Характер выполняемых работ	
Группы и марки основных материалов	1: С235, С245, С255, С345, С345К, С355
Сварочные (наплавочные) материалы	Э42А*, Э46А*, Э50А
Диапазон диаметров, мм	
Диапазон толщин, мм	
Тип шва	
Тип соединения	
Вид соединения	
Угол разделки кромок	
Положение при сварке (наплавке)	
Наличие подогрева	
Наличие термообработки	
Вид покрытия электродов	
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ)
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	СП 53-101-98
Шифры производственных технологических карт, представленных на аттестацию	ТК-РД-СК-СО-013, ТК-РД-СК-СО-014, ТК-РД-СК-СО-015, ТК-РД-СК-СО-016, ТК-РД-СК-УО-017, ТК-РД-СК-УО-018, ТК-РД-СК-ТО-019, ТК-РД-СК-ТО-020, ТК-РД-СК-ТО-021, ТК-РД-СК-ТО-022, ТК-РД-СК-НО-023, ТК-РД-СК-НО-024, ТКР-РД-Р2-027, ТКР-РД-Р1-028

\* - для сварки деталей из углеродистых сталей.

Примечания:

1. Область распространения действительна для ремонта с подогревом сварного шва по результатам неразрушающего контроля вида Р1 (без выборки или с частичной несковзной выборкой и последующей заваркой) и/или Р2 (со сквозной выборкой и последующей заваркой), в процессе изготовления сварного соединения.
2. 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 «Интерьер-плюс»  
Группа технических устройств: СК(1)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-16-01000

Установленная область распространения производственной аттестации технологий

Технологическая инструкция на ручную электродугую сварку покрытыми электродами металлических строительных конструкций. Шифр: ТИ-СК1-РД-2019, Дата утверждения: 01.08.2019 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения							
	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами							
Способ сварки	Изготовление							
Характер выполняемых работ	1: С235, С245, С255, С345, С345К, С355							
Группы и марки основных материалов	Э42А*, Э46А*, Э50А							
Сварочные (наплавочные) материалы	листы	листы	листы	листы	листы	листы	листы	листы
Диапазон диаметров, мм	св. 3 до 12 включ./ св. 3 до 12 включ.	св. 12 до 40 включ./ св. 12 до 40 включ.	св. 3 до 12 включ./ св. 3 до 12 включ.	св. 12 до 40 включ./ св. 12 до 40 включ.	св. 3 до 12 включ./ св. 3 до 12 включ.	св. 12 до 40 включ./ св. 12 до 40 включ.	св. 3 до 12 включ./ св. 3 до 12 включ.	св. 12 до 40 включ./ св. 12 до 40 включ.
Диапазон толщин, мм	УШ	УШ	УШ	УШ	УШ	УШ	УШ	УШ
Тип шва	У, Т, Н	У, Т, Н	У	У	У	У	У	У
Тип соединения	ос (бп)	ос (бп)	ос (зк)	ос (зк)	ос (зк)	ос (зк)	ос (зк)	ос (зк)
Вид соединения	б/р	б/р	б/р	б/р	б/р	б/р	б/р	б/р
Угол разделки кромок	Н1; Н2; В1; П2	Н1; Н2; В1; П2	Н1; Н2; В1; П2	Н1; Н2; В1; П2	Н1; Н2; В1; П2	Н1; Н2; В1; П2	Н1; Н2; В1; П2	Н1; Н2; В1; П2
Положение при сварке (наплавке)	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие подогрева	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Наличие термообработки	Б	Б	Б	Б	Б	Б	Б	Б
Вид покрытия электродов	Б	Б	Б	Б	Б	Б	Б	Б
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ)							
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	СП 53-101-98							
Шифры производственных технологических карт, представленных на аттестацию	ТК-РД-СК-СО-013, ТК-РД-СК-СО-014, ТК-РД-СК-СО-015, ТК-РД-СК-СО-016, ТК-РД-СК-УО-017, ТК-РД-СК-УО-018, ТК-РД-СК-ТО-019, ТК-РД-СК-ТО-020, ТК-РД-СК-ТО-021, ТК-РД-СК-ТО-022, ТК-РД-СК-ТО-023, ТК-РД-СК-НО-024, ТК-РД-СК-НО-025, ТК-РД-СК-НО-026, ТК-РД-СК-НО-027, ТК-РД-СК-НО-028							

\* - для сварки деталей из углеродистых сталей.

Примечания:

1. Область распространения действительна для ремонта с подогревом сварного шва по результатам неразрушающего контроля вида Р1 (без выборки или с частичной несковозной выборкой и последующей заваркой) и/или Р2 (со сквозной выборкой и последующей заваркой), в процессе изготовления сварного соединения.
2. 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 «Интерьер-плюс»  
Группа технических устройств: СК(1)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-16-01000

**Установленная область распространения производственной аттестации технологии**

Технологическая инструкция на ручную электродугую сварку покрытыми электродами металлических строительных конструкций. Шифр: ТИ-СК1-РД-2019, Дата утверждения: 01.08.2019 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения					
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами					
Характер выполняемых работ	Изготовление					
Группы и марки основных материалов	1: С235, С245, С255, С345, С345К, С355					
Сварочные (наплавочные) материалы	Э42А*, Э46А*, Э50А					
Диапазон диаметров, мм	листы	листы	листы	листы	листы	листы
Диапазон толщин, мм	3/3	св. 3 до 12 включ./ св. 3 до 12 включ.	св. 12 до 40 включ./ св. 12 до 40 включ.	св. 3 до 12 включ./ св. 3 до 12 включ.	св. 12 до 40 включ./ св. 12 до 40 включ.	св. 12 до 40 включ./ св. 12 до 40 включ.
Тип шва	УШ	УШ	УШ	УШ	УШ	УШ
Тип соединения	Т	Т	Т	Т	Т	Т
Вид соединения	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)	ос (зк)	ос (зк)
Угол разделки кромок	>15°	>15°	>15°	>15°	>15°	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Н2; В1; П2	Н1; Н2; В1; П2	Н1; Н2; В1; П2	Н1; Н2; В1; П2	Н1; Н2; В1; П2	Н1; Н2; В1; П2
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
Вид покрытия электродов	Б	Б	Б	Б	Б	Б
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ)					
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	СП 53-101-98					
Шифры производственных технологических карт, представленных на аттестацию	ТК-РД-СК-СО-013, ТК-РД-СК-СО-014, ТК-РД-СК-СО-015, ТК-РД-СК-СО-016, ТК-РД-СК-УО-017, ТК-РД-СК-УО-018, ТК-РД-СК-УО-019, ТК-РД-СК-ТО-020, ТК-РД-СК-ТО-021, ТК-РД-СК-ТО-022, ТК-РД-СК-НО-023, ТК-РД-СК-НО-024, ТК-РД-СК-НО-027, ТК-РД-Р1-028					

\* - для сварки деталей из углеродистых сталей.

Примечания:

1. Область распространения действительна для ремонта с подогревом сварного шва по результатам неразрушающего контроля вида Р1 (без выборки или с частичной несковозной выборкой и последующей заваркой) и/или Р2 (со сквозной выборкой и последующей заваркой) в процессе изготовления сварного соединения.
2. 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 «Интерьер-плюс»  
Группа технических устройств: СК(1)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-16-01000

Установленная область распространения производственной аттестации технологии

Технологическая инструкция на ручную электродугую сварку покрытыми электродами металлических строительных конструкций. Шифр: ТИ-СК1-РД-2019, Дата утверждения: 01.08.2019 г.

Параметры, характеризующие технологию		Область распространения					
Способ сварки		РД - Ручная дугая сварка покрытыми электродами					
Характер выполняемых работ		Монтаж, ремонт, реконструкция					
Группы и марки основных материалов		I: С235, С245, С255, С345, С345К, С355					
Сварочные (наплавочные) материалы		Э42А*, Э46А*, Э50А					
Диапазон диаметров, мм		листы от 2 до 3 включ.	листы св. 3 до 4 включ.	листы от 2 до 3 включ.	листы св. 3 до 5 включ.	листы св. 3 до 12 включ.	листы
Диапазон толщин, мм		СШ	СШ	СШ	СШ	СШ	СШ
Тип шва		С	С	С	С	С	С
Тип соединения		ос (бп)	ос (бп)	дс (зк)	дс (зк)	ос (бп)	ос (бп)
Вид соединения		б/р	б/р	б/р	б/р	>15°	>15°
Угол разделки кромок		Н1; Г; В1; П1	Н1; Г; В1; П1	Н1; Г; В1; П1	Н1; Г; В1; П1	Н1; Г; В1; П1	Н1; Г; В1; П1
Положение при сварке (наплавке)		без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие подогрева		без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Наличие термообработки		Б	Б	Б	Б	Б	Б
Вид покрытия электродов		А3 (ВД, ВДУЧ)					
Вид, тип (марка) сварочного оборудования		СП 70. 13330.2012; РД 34 15.132-96					
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД		ТК-РД-СК-СО-001, ТК-РД-СК-СО-002, ТК-РД-СК-СО-003, ТК-РД-СК-СО-004, ТК-РД-СК-УО-005, ТК-РД-СК-УО-006, ТК-РД-СК-ТО-007, ТК-РД-СК-ТО-008, ТК-РД-СК-ТО-009, ТК-РД-СК-ТО-010, ТК-РД-СК-НО-011, ТК-РД-СК-НО-012, ТК-РД-СК-НО-025, ТК-РД-Р1-026					

\* - для сварки деталей из углеродистых сталей.

Примечания:

1. Область распространения действительна для ремонта с подогревом сварного шва по результатам неразрушающего контроля вида Р1 (без выборки или с частичной несковозной выборкой и последующей заваркой) и/или Р2 (со сквозной выборкой и последующей заваркой), в процессе изготовления сварного соединения.
2. 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 «Интерьер-плюс»  
Группа технических устройств: СК(1)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-16-01000

Установленная область распространения производственной аттестации технологии

Технологическая инструкция на ручную электродугую сварку покрытыми электродами металлических строительных конструкций. Шифр: ТИ-СК1-РД-2019, Дата утверждения: 01.08.2019 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения					
	листы	листы	листы	листы	листы	листы
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами					
Характер выполняемых работ	Монтаж, ремонт, реконструкция					
Группы и марки основных материалов	I: С235, С245, С255, С345, С345К, С355					
Сварочные (наплавочные) материалы	Э42А*, Э46А*, Э50А					
Диапазон диаметров, мм	листы	листы	листы	листы	листы	листы
Диапазон толщин, мм	св. 12 до 40 включ.	св. 12 до 40 включ.	от 8 до 12 включ.	св. 3 до 12 включ.	св. 12 до 40 включ.	от 2 до 3 включ./от 2 до 3 включ.
Тип шва	СШ	СШ	СШ	СШ	СШ	УШ
Тип соединения	С	С	С	С	С	У, Т, Н
Вид соединения	ос (бп)	ос (бп)	дс (зк)	дс (зк)	дс (зк)	ос (бп)
Угол разделки кромок	>15°	>15°	>15°	>15°	>15°	б/р
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Г; В1; П1	Н1; Г; В1; П1	Н1; Г; В1; П1	Н1; Г; В1; П1	Н1; Г; В1; П1	Н1; Н2; В1; П2
Наличие подогрева	без подогрева	с подогревом	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	термообработки	без термообработки	термообработки	без термообработки	без термообработки
Вид покрытия электродов	Б	Б	Б	Б	Б	Б
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ)					
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	СП 70.13330.2012; РД 34 15.132-96					
Шифры производственных технологических карт, представленных на аттестацию	ТК-РД-СК-СО-001, ТК-РД-СК-СО-002, ТК-РД-СК-СО-003, ТК-РД-СК-СО-004, ТК-РД-СК-УО-005, ТК-РД-СК-УО-006, ТК-РД-СК-ТО-007, ТК-РД-СК-ТО-008, ТК-РД-СК-ТО-009, ТК-РД-СК-ТО-010, ТК-РД-СК-НО-011, ТК-РД-СК-НО-012, ТКР-РД-Р2-025, ТКР-РД-Р1-026					

\* - для сварки деталей из углеродистых сталей.  
Примечания:

1. Область распространения действительна для ремонта с подогревом сварного шва по результатам неразрушающего контроля вида Р1 (без выборки или с частичной несковозной выборкой и последующей заваркой) и/или Р2 (со сквозной выборкой и последующей заваркой), в процессе изготовления сварного соединения.
2. 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 «Интерьер-плюс»  
Группа технических устройств: СК(1)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-16-01000

**Установленная область распространения производственной аттестации технологии**

Технологическая инструкция на ручную электродугую сварку покрытыми электродами металлических строительных конструкций. Шифр: ТИ-СК1-РД-2019, Дата утверждения: 01.08.2019 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения							
	листы	листы	листы	листы	листы	листы	листы	листы
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами							
Характер выполняемых работ	Монтаж, ремонт, реконструкция							
Группы и марки основных материалов	1: С235, С245, С255, С345, С345К, С355							
Сварочные (наплавочные) материалы	Э42А*, Э46А*, Э50А							
Диапазон диаметров, мм	листы св. 3 до 12 включ./ св. 3 до 12 включ.	листы св. 12 до 40 включ./ св. 12 до 40 включ.	листы св. 3 до 12 включ./ св. 3 до 12 включ.	листы св. 12 до 40 включ./ св. 12 до 40 включ.	листы св. 3 до 12 включ./ св. 3 до 12 включ.	листы св. 3 до 12 включ./ св. 3 до 12 включ.	листы св. 12 до 40 включ./ св. 12 до 40 включ.	листы св. 12 до 40 включ./ св. 12 до 40 включ.
Диапазон толщин, мм	УШ	УШ	УШ	УШ	УШ	УШ	УШ	УШ
Тип шва	У, Т, Н	У, Т, Н	УШ	У	У	УШ	Т, Н	УШ
Тип соединения	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)	ос (зк)	ос (зк)	ос (зк)	дс (бз)	дс (бз)
Вид соединения	б/р	б/р	б/р	б/р	б/р	б/р	б/р	б/р
Угол разделки кромок	Н1; Н2; В1; П2	Н1; Н2; В1; П2	Н1; Н2; В1; П2	Н1; Н2; В1; П2	Н1; Н2; В1; П2	Н1; Н2; В1; П2	Н1; Н2; В1; П2	Н1; Н2; В1; П2
Положение при сварке (наплавке)	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие подогрева	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Наличие термообработки	Б	Б	Б	Б	Б	Б	Б	Б
Вид покрытия электродов	А3 (ВД, ВДУЧ)							
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	СП 70. 13330.2012; РД 34 15.132-96							
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	ТК-РД-СК-СО-001, ТК-РД-СК-СО-002, ТК-РД-СК-СО-004, ТК-РД-СК-УО-005, ТК-РД-СК-УО-006, ТК-РД-СК-ТО-007, ТК-РД-СК-ТО-008, ТК-РД-СК-ТО-009, ТК-РД-СК-ТО-010, ТК-РД-СК-НО-011, ТК-РД-СК-НО-012, ТК-РД-СК-НО-025, ТК-РД-Р1-026							

\* - для сварки деталей из углеродистых сталей.

Примечания:

1. Область распространения действительна для ремонта с подогревом сварного шва по результатам неразрушающего контроля вида Р1 (без выборки или с частичной несковозной выборкой и последующей заваркой) и/или Р2 (со сквозной выборкой и последующей заваркой), в процессе изготовления сварного соединения.
2. 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 «Интерьер-плюс»  
 Группа технических устройств: СК(1)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-16-01000

**Установленная область распространения производственной аттестации технологий**

Технологическая инструкция на ручную электродугую сварку покрытыми электродами металлических конструкций. Шифр: ТИ-СК1-РД-2019, Дата утверждения: 01.08.2019 г.

Область распространения	
Параметры, характеризующие технологию	
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами
Характер выполняемых работ	Монтаж, ремонт, реконструкция
Группы и марки основных материалов	1: С235, С245, С255, С345, С345К, С355
Сварочные (наплавочные) материалы	Э42А*, Э46А*, Э50А
Диапазон диаметров, мм	
Диапазон толщин, мм	листы 3/3 св. 3 до 12 включ./ св. 3 до 12 до 40 включ./ св. 12 до 40 включ.
Тип шва	УШ УШ
Тип соединения	Т Т
Вид соединения	ос (бп) ос (бп)
Угол разделки кромок	> 15° > 15°
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Н2; В1; П2 Н1; Н2; В1; П2
Наличие подогрева	без подогрева без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки без термообработки
Вид покрытия электродов	Б Б
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ)
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	СП 70. 13330.2012; РД 34 15.132-96
Шифры производственных технологических карт, представленных на аттестацию	ТК-РД-СК-СО-001, ТК-РД-СК-СО-002, ТК-РД-СК-СО-004, ТК-РД-СК-УО-005, ТК-РД-СК-УО-006, ТК-РД-СК-ТО-007, ТК-РД-СК-ТО-008, ТК-РД-СК-ТО-009, ТК-РД-СК-ТО-010, ТК-РД-СК-НО-011, ТК-РД-СК-НО-012, ТКР-РД-Р2-025, ТКР-РД-Р1-026

\* - для сварки деталей из углеродистых сталей.  
 Примечания:

1. Область распространения действительна для ремонта с подогревом сварного шва по результатам неразрушающего контроля вида Р1 (без выборки или с частичной несковозной выборкой и последующей заваркой) и/или Р2 (со сквозной выборкой и последующей заваркой) в процессе изготовления сварного соединения.
2. 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 НАКС Кузнецов П.С.