



2012



**НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ**

# СВИДЕТЕЛЬСТВО

**№ АЦСТ-135-00054**

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

**Организация: ООО "Завод Криалэнергострой" (ООО  
"Завод КЭС")  
ИНН: 1655294699**

(420108, Республика Татарстан, г. Казань, ул. Ирек, д. 30, помещение 1002)

**Вид аттестации: Первичная**

**Способы сварки: МП**

**Группы и технические устройства:**

**СК**

**1. Металлические строительные конструкции.**

**Приложение: Область распространения на 1 листе**

**Основание: Заключение № АЦСТ-135-00069 от 15.01.2020 г.**

**Место сварки КСС: Республика Татарстан, г. Казань, ул. Тэцевская, д. 10, корпус 1.  
Производственная база ООО "Завод КЭС" (сварочный участок)**

**Наименование и юридический адрес АЦСТ-135: ООО "НАКС-Казань", 420012,  
Республика Татарстан, город Казань, улица Волкова, дом 79, помещение 1009.**

**Дата выдачи 29.01.2020 г.**

**Свидетельство действительно до 29.01.2024 г.**

**Президент НАКС**



**Н.П. Алёшин**



Организация: ООО "Завод Криалэнергострой" (ООО "Завод КЭС")  
 Группа технических устройств: СК(1)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-135-00054

**Установленная область распространения производственной аттестации технологии**

Технология полуавтоматической сварки плавящимся электродом в среде защитных газов. Шифр: 3375.25190.00004, Дата утверждения: 8.11.2019 г.

Область распространения	
МП - Механизированная сварка плавящимся электродом в среде активных газов и смесях	
Строительство и изготовление.	
1 (M01)	1 (M01)
Сварочная проволока ОК AgistoRod 12.50 (тип ER70S-6 по AWS A5.18)*	Сварочная проволока ОК AgistoRod 12.50 (тип ER70S-6 по AWS A5.18)*
92% аргон+8% углекислый газ	92% аргон+8% углекислый газ
плоские детали	плоские детали
от 2,0 до 3,0 включительно	свыше 3,0 до 12,0 включительно
СШ	УШ
С	Т
ос (бп)	ос (бп); дс (бз)
б/р	б/р
Н1; Г; В1	Н1; Н2; В1
без подогрева	без подогрева
без термообработки	без термообработки
А3 (ВД, ВДУЧ); А8 (ПДУ)	
СП 70.13330.2012	
TK-1, TK-2, TK-3, TK-4, TK-5. Область аттестации действительна для режимов сварки, соответствующих указанным в ПТД.	
Параметры, характеризующие технологию	
Способ сварки	
Характер выполняемых работ	
Группы и марки основных материалов	
Сварочные (наплавочные) материалы	
Состав и процентное содержание смеси защитных газов	
Диапазон диаметров, мм	
Диапазон толщин, мм	
Тип шва	
Тип соединения	
Вид соединения	
Угол разделки кромок	
Положение при сварке (наплавке)	
Наличие подогрева	
Наличие термообработки	
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	
Шифры производственных технологических карт, представленных на аттестацию	

\* Область распространения допускает применение других аттестованных сварочных материалов в соответствии с требованиями ПТД.  
 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.



Эксперт НАКС

Казаченок С.С.