



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АЦСТ-97-01028

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

Организация: **ООО "Корпорация АЛЬТОН"**
ИНН: 1831168759

(426057, Удмуртская, Республика, г. Ижевск, ул. Красная, д. 133А)

*Свидетельство действительно только для организации без учета филиалов
(обособленных подразделений).*

Вид аттестации: Первичная
Способы сварки: РД
Группы и технические устройства:
ПТО

1. Грузоподъемные краны.
2. Краны – трубоукладчики.
3. Краны – манипуляторы.
5. Тали.
7. Устройства грузозахватные.
8. Подъемники (вышки).
10. Дороги канатные, их агрегаты, механизмы и детали.
12. Строительные подъемники.
14. Металлические конструкции для подъемно-транспортного оборудования.

Приложение: Область распространения на 4 листах

Основание: Заключение № АЦСТ-97-01158 от 23.09.2024 г.

Наименование и юридический адрес АЦСТ-97: ООО УАЦ "НАКС", 427006, Республика
Удмуртская, Завьяловский район, село Октябрьский, улица Солнечная, дом 3.

Дата выдачи **24.09.2024 г.**

Свидетельство действительно до **24.09.2028 г.**

Генеральный директор СРО Ассоциация «НАКС» Прилуцкий А.И.

Выдал



Иттенников В.С.

Свидетельство размещено на
сайте <http://naks.ru>, подписано
усиленной квалифицированной
ЭЦП (Сертификат: 01F40A9D00
EFAFFDA641E98D6053E02933,
Владелец сертификата: СРО АССОЦИАЦИЯ "НАКС")
Проверить подлинность (подробнее <http://naks.ru/check/>)





Группа технических устройств: ПТО(1,2,3,5,7,8,10,12,14)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-97-01028

Установленная область аттестации технологии сварки

Технология изготовления, монтажа, ремонта и реконструкции подъемно-транспортного оборудования с применением ручной дуговой сварки покрытыми электродами. Шифр: КА-ПТО-РД, Дата утверждения: 20.05.2024 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область аттестации технологии сварки	
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами	
Группы и марки основных материалов	I (M01)	
Сварочные (наплавочные) материалы	УОНИ 13/65 тип Э50А; ОК 48.04Р тип AWS A5.1: E7018	
Диапазон диаметров, мм	плоские детали	плоские детали
Диапазон толщин, мм	3,0	свыше 3,0 до 28,0 включительно
Тип шва	СШ	СШ
Тип соединения	С	С
Вид соединения	ос (бп)	ос (бп); ос (сп); лс (зк)
Угол разделки кромок	б/р	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Г; П1; В1	Н1; Г; П1; В1
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)	
Шифры производственных технологических карт	ТК-КА-ПТО-1-ТК-КА-ПТО-25. Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров труб, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД).	
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	РД 24.090.97-98; РД 22-322-02	

Примечания:

1. Область распространения допускает применение других аттестованных сварочных материалов в соответствии с требованиями ПТД.
2. Область распространения действительна для ремонта сварного шва по результатам неразрушающего контроля видов: Р1 - ремонт стыковых швов и основного материала с частичной выборкой дефектного участка; Р2 - ремонт стыковых швов и основного материала с полной выборкой дефектного участка.
3. Применение иных производственных технологических карт в рамках установленной области распространения аттестации возможно при условии, что режимы сварки не выходят за пределы указанных в представленных на аттестацию технологических карт.

Эксперт НАКС Сайфутдинов А.А.

Выдал

Штенников В.С.





Группа технических устройств: ПТО(1,2,3,5,7,8,10,12,14)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-97-01028

Установленная область аттестации технологии сварки

Технология изготовления, монтажа, ремонта и реконструкции подъемно-транспортного оборудования с применением ручной дуговой сварки покрытыми электродами. Шифр: КА-ПТО-РД, Дата утверждения: 20.05.2024 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область аттестации технологии сварки		
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами		
Группы и марки основных материалов	I (M01)		
Сварочные (наплавочные) материалы	УОНИ 13/55 тип Э50А; ОК 48.04Р тип AWS A5.1: E7018		
Диапазон диаметров, мм	плоские детали	плоские детали	плоские детали
Диапазон толщин, мм	свыше 3,0 до 28,0 включительно + свыше 3,0 до 50,0 включительно	свыше 3,0 до 28,0 включительно + свыше 12,0 до 50,0 включительно	свыше 3,0 до 28,0 включительно + свыше 3,0 до 50,0 включительно
Тип шва	УШ	УШ	УШ
Тип соединения	Н; Т	Н	Т; У
Вид соединения	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)
Угол разделки кромок	б/р	б/р	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н2; П2; В1	Н2; П2; В1	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)		
Шифры производственных технологических карт	ТК-КА-ПТО-1-ТК-КА-ПТО-25. Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров труб, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД).		
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	РД 24.090.97-98; РД 22-322-02		

Примечания:

1. Область распространения допускает применение других аттестованных сварочных материалов в соответствии с требованиями ПТД.
2. Область распространения действительна для ремонта сварного шва по результатам неразрушающего контроля видов: Р3 - ремонт угловых швов без выборки или с частичной выборкой дефектного участка; Р4 - ремонт угловых швов с полной выборкой дефектного участка.
3. 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 Сайфулдинов А.А.



Выдан

Штеников В.С.



Группа технических устройств: ПТО(1,2,3,5,7,8,10,12,14)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-97-01028

Установленная область аттестации технологии сварки

Технология изготовления, монтажа, ремонта и реконструкции подъемно-транспортного оборудования с применением ручной дуговой сварки покрытыми электродами. Шифр: КА-ПТО-РД, Дата утверждения: 20.05.2024 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область аттестации технологии сварки	
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами	
Группы и марки основных материалов	2 (М03)	
Сварочные (наплавочные) материалы	ОК 48.04Р тип AWS A5.1: E7018	
Диаметр электродов, мм	плоские детали	плоские детали
Диапазон толщин, мм	от 5,0 до 20,0 включительно	от 5,0 до 20,0 включительно + от 5,0 до 40,0 включительно
Тип шва	СШ	УШ
Тип соединения	С	Н; Т
Вид соединения	ос (сп); ос (зк)	ос (бп)
Угол разделки кромок	>15°	б/р
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Г; П1; В1	Н2; П2; В1
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)	
Шифры производственных технологических карт	ТК-КА-ПТО-1=ТК-КА-ПТО-25. Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров труб, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТЛ).	
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	РД 24.090.97-98; РД 22-322-02	

Примечания:

1. Область распространения допускает применение других аттестованных сварочных материалов в соответствии с требованиями ПТД
2. Область распространения действительна для ремонта сварного шва по результатам неразрушающего контроля видов: Р1 - ремонт стыковых швов и основного материала с полной выборкой дефектного участка; Р2 - ремонт угловых швов с частичной выборкой дефектного участка; Р3 - ремонт угловых швов без выборки или с частичной выборкой дефектного участка; Р4 - ремонт угловых швов с полной выборкой дефектного участка
3. Применение иных производственных технологических карт в рамках установленной области распространения аттестации возможно при условии, что режимы сварки не выходят за пределы, указанные в прилагаемых на аттестацию технологических картах.

Эксперт НАКС Сайфуллин А.А.

Выдан Штенников В.С.





Группа технических устройств: ПТО(1,2,3,5,7,8,10,12,14)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-97-01028

Установленная область аттестации технологии сварки

Технология изготовления, монтажа, ремонта и реконструкции подъемно-транспортного оборудования с применением ручной дуговой сварки покрытыми электродами. Шифр: КА-ПТО-РД, Дата утверждения: 20.05.2024 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область аттестации технологии сварки
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами
Группы и марки основных материалов	2 (М03)
Сварочные (наплавочные) материалы	OK 48.04P тип AWS A5.1: E7018
Диапазон диаметров, мм	плоские детали
Диапазон толщин, мм	от 5,0 до 20,0 включительно + от 5,0 до 40,0 включительно
Тип шва	УШ
Тип соединения	Т; У
Вид соединения	ос (бп)
Угол разделки кромок	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н2; П2; В1
Наличие подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки
Вид покрытия электродов	Б
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ)
Шифры производственных технологических карт	ТК-КА-ПТО-1÷ТК-КА-ПТО-25. Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров труб, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД).
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	РД 24.090.97-98; РД 22-322-02

Примечания:

1. Область распространения допускает применение других аттестованных сварочных материалов в соответствии с требованиями ПТД.
2. Область распространения действительна для ремонта сварного шва по результатам неразрушающего контроля видов: Р3 - ремонт угловых швов без выборки или с частичной выборкой дефектного участка; Р4 - ремонт угловых швов с полной выборкой дефектного участка.
3. 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 Сайфутдинов А.А.

Выдан

Штенников В.С.

