



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АЦСТ-99-02931

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

Организация: **ООО "КРАНМАРТ"**
ИНН: 7751040169

(108811 г. Москва, 22 км Киевское ш. (п. Московский) домовладение 4 строение 5 блок Е этаж 5 пом. 511 Е офис 05/4/WP)

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

Вид аттестации: Первичная

Способы сварки: МП

Группы и технические устройства:

ПТО

1. Грузоподъемные краны.

14. Металлические конструкции для подъемно-транспортного оборудования.

Приложение: Область распространения на 2 листах

Основание: Заключение № АЦСТ-99-03205 от 17.07.2023 г.

Наименование и юридический адрес АЦСТ-99: ООО "Головной аттестационный центр Межрегиональный Национального Агентства Контроля и Сварки", 105005, город Москва, улица 2-я Бауманская, дом 5, строение 14.

Дата выдачи **19.07.2023 г.**

Свидетельство действительно до **19.07.2027 г.**

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

Выдал



Малолетков А.В.

Свидетельство размещено на сайте <http://naks.ru>, подписано усиленной квалифицированной ЭЦП (Сертификат: 01F40A9D00EFAFFDA641E98D6053E02933, Владелец сертификата: СРО АССОЦИАЦИЯ "НАКС")
Проверить подлинность (подробнее <http://naks.ru/check/>)





Группа технических устройств: ПТО(14)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-99-02931

Установленная область аттестации технологии сварки

Технологическая инструкция по механизированной сварке плавящимся электродом в среде активных газов и смесей грузоподъемных кранов, талей, лебедок, грузоподъемных механизмов и металлических конструкций для подъемно-транспортного оборудования Шифр: КМ/ПТО/1/5/6/7/14/ПМ, Дата утверждения: 29.06.2023 г.

| Область аттестации технологии сварки | |
|---------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Параметры, характеризующие технологию | МП - Механизированная сварка плавящимся электродом в среде активных газов и смесей |
| Способ сварки | Группа 1 (M01): СтЭсп, СтЭспс, 10, 20 и другие марки стали из этой группы, указанные в ППД. |
| Группы и марки основных материалов | Сварочные (наплавочные) материалы |
| Сварочные (наплавочные) материалы, мм | Сварочная проволока Св-08Г2С и другие аттестованные марки, указанные в ППД: Защитный газ Ar(80%)+CO2(20%) |
| Диапазон радиусов кривизны, мм | Плоские детали |
| Диапазон толщин, мм | св. 3,0 до 12,0 вкл. |
| Тип шва | СШ |
| Тип соединения | С |
| Вид соединения | ос (бп); ос (сп); лс (зк) |
| Угол разделки кромок | >15° |
| Положение при сварке (наплавке) | Н1; В1 |
| Применение импульсно-дугового процесса | не применяется |
| Наличие подогрева | без подогрева |
| Наличие термообработки | без термообработки |
| Вид, тип (марка) сварочного оборудования | А3, А5 |
| Шифры производственных технологических карт | КМ-ПТО-МП-Н1; КМ-ПТО-МП-Н2; КМ-ПТО-МП-С17; КМ-ПТО-МП-С18; КМ-ПТО-МП-С21; КМ-ПТО-МП-С25; КМ-ПТО-МП-Т1; КМ-ПТО-МП-Т3; КМ-ПТО-МП-Т6; КМ-ПТО-МП-Т7; КМ-ПТО-МП-У4; КМ-ПТО-МП-У5; КМ-ПТО-МП-У6; КМ-ПТО-МП-У7 |
| Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений | РД 36-62-00; РД 22-16-2005; РД 22-322-02; ГОСТ 34587-2019; ФНП "Правила безопасности опасных производственных объектов, на которых используются подъемные сооружения" РД 36-62-00; РД 22-16-2005; РД 22-322-02; РД 22-322-02; ГОСТ 34587-2019; ФНП "Правила безопасности опасных производственных объектов, на которых используются подъемные сооружения" РД 36-62-00; РД 22-16-2005; РД 22-322-02; ГОСТ 34587-2019; ФНП "Правила безопасности опасных производственных объектов, на которых используются подъемные сооружения" |

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 Кузнецов П.С.

Выдал

Малолетков А.В.



Установленная область аттестации технологии сварки

Технологическая инструкция по механизированной сварке плавящимся электродом в среде активных газов и смесей грузоподъемных кранов, талей, лебедок, грузоподъемных механизмов и металлических конструкций для подъемно-транспортного оборудования Шифр: КМ/ПТО/1/5/6/7/14/ПМ, Дата утверждения: 29.06.2023 г.

| Область аттестации технологии сварки | |
|---------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Параметры, характеризующие технологию | МП - Механизированная сварка плавящимся электродом в среде активных газов и смесей |
| Способ сварки | МП - Механизированная сварка плавящимся электродом в среде активных газов и смесей |
| Группы и марки основных материалов | Группа 1 (М01); Ст3сп, Ст3пс, 10, 20 и другие марки стали из этой группы, указанные в ПТД. |
| Сварочные (наплавочные) материалы | Сварочная проволока Св-08Г2С и другие аттестованные марки, указанные в ПТД; Защищенный газ Аг(80%)+СО2(20%) |
| Диапазон радиусов кривизны, мм | Плоские детали |
| Диапазон толщин, мм | св. 3,0 до 12,0 вкл. |
| Тип шва | СШ |
| Тип соединения | С |
| Вид соединения | ос (бп); ос (сп); дс (зк) |
| Угол разделки кромок | >15° |
| Положение при сварке (наплавке) | Н1; В1 |
| Применение импульсно-дугового процесса | не применяется |
| Наличие подогрева | без подогрева |
| Наличие термообработки | без термообработки |
| Вид, тип (марка) сварочного оборудования | А3, А5 |
| Шифры производственных технологических карт | КМ-ПТО-МП-Н1; КМ-ПТО-МП-Н2; КМ-ПТО-МП-С17; КМ-ПТО-МП-С18; КМ-ПТО-МП-С21; КМ-ПТО-МП-С25; КМ-ПТО-МП-Т1; КМ-ПТО-МП-Т3; КМ-ПТО-МП-Т6; КМ-ПТО-МП-Т7; КМ-ПТО-МП-У4; КМ-ПТО-МП-У5; КМ-ПТО-МП-У6; КМ-ПТО-МП-У7 |
| Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений | РД 36-62-00; РД 22-16-2005; РД 22-322-02; ГОСТ 34587-2019; ФНП "Правила безопасности опасных производственных объектов, на которых используются подъемные сооружения" |

Примечание - 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 карт.

Эксперт НАКС Кузнецов П.С.

Выдал

Малолетков А.В.

