



ISO 9001:2015  
BUREAU VERITAS  
Certification



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

# СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АЦСТ-100-02524

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

Организация: **Общество с ограниченной ответственностью  
«Байкалстальстрой» (ООО «Байкалстальстрой»)**

ИНН: 3810061670

(666037, Иркутская область, г. Шелехов, ул. Известковая, д. 2)

*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 3 листах

Основание: Заключение № АЦСТ-100-02761 от 14.06.2023 г.

Наименование и юридический адрес АЦСТ-100: ООО "Головной аттестационный центр  
Восточно-Сибирского региона", 664075, город Иркутск, улица Байкальская, дом 202/12.

Дата выдачи 20.06.2023 г.

Свидетельство действительно до 20.06.2027 г.

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

Выдал



Нестеренко Н.А.

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(1,14)

Приложение к Свидетельству АПСТ-100-02524



**Установленная область аттестации технологии сварки**  
 Механизированная сварка плавящимся электродом в среде активных газов и смесей объектов ПТО. Шифр: ТИ 440.10.189-2022, Дата утверждения: 28.08.2022 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область аттестации технологии сварки							
	МП - Механизированная сварка плавящимся электродом в среде активных газов и смесей							
	1							
Способ сварки	МП							
Группы и марки основных материалов	Св-08П2С и др. аттестованные аналоги, указанные в ПТД							
Сварочные (наплавочные) материалы	Ar 82%+ CO2 18%	Ar 82%+ CO2 18%	Ar 82%+ CO2 18%	Ar 82%+ CO2 18%	Ar 82%+ CO2 18%	Ar 82%+ CO2 18%	Ar 82%+ CO2 18%	Ar 82%+ CO2 18%
Состав и процентное содержание смеси защитных газов	Ar 82%+ CO2 18%	Ar 82%+ CO2 18%	Ar 82%+ CO2 18%	Ar 82%+ CO2 18%	Ar 82%+ CO2 18%	Ar 82%+ CO2 18%	Ar 82%+ CO2 18%	Ar 82%+ CO2 18%
Диапазон радиусов кривизны, мм	Плоские детали	Плоские детали	Плоские детали	Плоские детали	Плоские детали	Плоские детали	Плоские детали	Плоские детали
Диапазон толщин, мм	3 < Sn ≤ 6	3 < Sn ≤ 10	3 < Sn ≤ 6	3 < Sn ≤ 6	4 ≤ Sn ≤ 12	12 < Sn ≤ 20	12 < Sn ≤ 30	12 < Sn ≤ 30
Тип шва	СШ	СШ	СШ	СШ	СШ	СШ	СШ	СШ
Тип соединения	С	С	С	С	С	С	С	С
Вид соединения	ос (бп)	ос (бп)	дс (зк)	дс (зк)	ос (бп)	ос (бп)	дс (зк)	дс (зк)
Угол разделки кромок	б/р	>15°	>15°	>15°	>15°	>15°	>15°	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н1; В1	Н1; В1	Н1; В1	Н1; В1	Н1; В1	Н1; В1	Н1; В1	Н1; В1
Наличие подогрева	без подогрева	без 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	без термообработки	без термообработки
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ), А5 (ЦДУ), А8 (ЦДУ)							
Шифры производственных технологических карт	Комплект технологических карт ТУ РС-КП-017-01КП							
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	РД 22-322-02							

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

Нестеренко Н.А.



ОБРАЗЕЦ

Группа технических устройств: ПТО(1,14)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-100-02524



## Установленная область аттестации технологии сварки

Механизированная сварка плавящимся электродом в среде активных газов и смесях объектов ПТО. Шифр: ТИ 440.10.189-2022, Дата утверждения: 28.08.2022 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область аттестации технологии сварки							
	МП - Механизированная сварка плавящимся электродом в среде активных газов и смесях							
	1							
Способ сварки								
Группы и марки основных материалов								
Сварочные (наплавочные) материалы								
Состав и процентное содержание смеси защитных газов	Ar 82%+ CO2 18%	Ar 82%+ CO2 18%	Ar 82%+ CO2 18%	Ar 82%+ CO2 18%	Ar 82%+ CO2 18%	Ar 82%+ CO2 18%	Ar 82%+ CO2 18%	Ar 82%+ CO2 18%
Диапазон радиусов кривизны, мм	Плоские детали							
Диапазон толщин, мм	3 < Sh ≤ 12 + 3 < Sh ≤ 25	3 < Sh ≤ 10 + 3 < Sh ≤ 30	3 < Sh ≤ 12 + 3 < Sh ≤ 30	12 < Sh ≤ 30 + 12 < Sh ≤ 30	12 < Sh ≤ 20 + 12 < Sh ≤ 30	12 < Sh ≤ 20 + 12 < Sh ≤ 30	3 < Sh ≤ 12 + 3 < Sh ≤ 30	Плоские детали
Тип шва	УШ	УШ	УШ	УШ	УШ	УШ	УШ	УШ
Тип соединения	У	У	У	У	У	У	У	Т
Вид соединения	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)
Угол разделки кромок	6/p	>15°	>15°	6/p	>15°	>15°	>15°	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Н2; В1	Н1; Н2; В1	Н1; Н2; В1	Н1; Н2; В1	Н1; Н2; В1	Н1; Н2; В1	Н1; Н2; В1	Н1; Н2; В1
Наличие подогрева	без подогрева	без 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	без термообработки	без термообработки
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ); А5 (ЦД), А8 (ЦДУ)							
Шифры производственных технологических карт	Комплект технологических карт ТУ РС-КП-017-01КП							
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	РД 22-322-02							

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

Нестеренко Н.А.



Группа технических устройств: ПТО(1,14)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-100-02524



## Установленная область аттестации технологии сварки

Механизированная сварка плавящимся электродом в среде активных газов и смесей объектов ПТО. Шифр: ТИ 440.10.189-2022, Дата утверждения: 28.08.2022 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область аттестации технологии сварки			
	МП - Механизированная сварка плавящимся электродом в среде активных газов и смесей			
Способ сварки	Св-0812С и др. аттестованные аналоги, указанные в ПТУ			
Группы и марки основных материалов	1			
Сварочные (наплавочные) материалы	Ag 82%+ CO2 18%	Ag 82%+ CO2 18%	Ag 82%+ CO2 18%	Ag 82%+ CO2 18%
Состав и процентное содержание смеси защитных газов	Плоские детали	Плоские детали	Плоские детали	Плоские детали
Диапазон радиусов кривизны, мм	6 ≤ Sn ≤ 12 + 3 < Sn ≤ 30	12 < Sn ≤ 30 + 12 < Sn ≤ 30	12 < Sn ≤ 30 + 12 < Sn ≤ 30	12 < Sn ≤ 30 + 12 < Sn ≤ 30
Диапазон толщин, мм	УШ	УШ	УШ	УШ
Тип шва	Т	Т	Т	Н
Тип соединения	Т	Т	Т	ос (бп)
Вид соединения	дс (зк)	ос (бп)	дс (зк)	б/р
Угол разделки кромок	> 15°	> 15°	> 15°	б/р
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Н2; В1	Н1; Н2; В1	Н1; Н2; В1	Н1; Н2; В1
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	АЗ (ВД, ВДУЧ), А5 (ШП), А8 (ПДУ)			
Шифры производственных технологических карт	Комплект технологических карт ТУ РС-КП-017-01КП			
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	РД-22-322-02			

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

Нестеренко Н.А.

