



2012



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АЦСТ-100-02125

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

Организация: **ООО «Байкалстальстрой»**
ИНН: 3810061670

(666034, область Иркутская, город Шелехов, улица Известковая, дом 2)

Вид аттестации: Первичная
Способы сварки: МП
Группы и технические устройства:
СК

1. Металлические строительные конструкции

Приложение: Область распространения на 3 листах

Основание: Заключение № АЦСТ-100-02296 от 30.10.2020 г.

Место сварки КСС: Иркутская область, г.Шелехов, улица Известковая, 2,
производственная база ООО «Байкалстальстрой».

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

Дата выдачи 10.11.2020 г.

Свидетельство действительно до 10.11.2024 г.

Президент НАКС



Н.П. Алёшин



Группа технических устройств: СК(1)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-100-02125

Установленная область распространения производственной аттестации технологии

Механизированная сварка плавящимся электродом в среде активных газов и смесей объектов СК Шифр: МП СК п.1, Дата утверждения: 20.05.2015 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения			
Способ сварки	МП - Механизированная сварка плавящимся электродом в среде активных газов и смесей			
Характер выполняемых работ	монтаж, ремонт, реконструкция и изготовление			
Группы и марки основных материалов	1			
Сварочные (наплавочные) материалы	Св-48Г20 и другие аттестованные аналоги, указанные в ПТУД			
Состав и процентное содержание смеси защитных газов	100% CO2	100% CO2	100% CO2	100% CO2
Диапазон диаметров, мм	150 < Dн ≤ 500	150 < Dн ≤ 920	500 < Dн ≤ 920	150 < Dн ≤ 500 в лист 150 < Dн ≤ 500 в лист
Диапазон толщин, мм	3 < Sн ≤ 12	12 < Sн ≤ 20	12 < Sн ≤ 20	3 < Sн ≤ 12 в 3 < Sн ≤ 30 12 < Sн ≤ 20 в 12 < Sн ≤ 30
Тип шва	СЩ	СЩ	СЩ	УЩ
Тип соединения	С	С	С	У
Вид соединения	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)
Угол разделки кромок	>15°	>15°	>15°	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Г; В1	Н1; Г; В1	Н1; Г; В1	Н2; П2; 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	А3 (ВД, ВДУЧ); А8 (ПДУ)			
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	ГОСТ 23118-2012, СП 70.13330.2012			
Шифры заявленных технологий, соответствующих данной области распространения	МП-1-32СО0/С17, МП-1-42СО0/С17, МП-1-43СО0/С17, МП-1-32У00/У6, МП-1-33У00/У6			

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.



Группа технических устройств: СК(1)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-100-02125

Установленная область распространения производственной аттестации технологии

Механизированная сварка плавящимся электродом в среде активных газов и смесей объектов СК Шифр: МП СК п.1, Дата утверждения: 20.05.2015 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения			
Способ сварки	МП - Механизированная сварка плавящимся электродом в среде активных газов и смесей			
Характер выполняемых работ	монтаж, ремонт, реконструкция и изготовление			
Группы и марки основных материалов	1			
Сварочные (наплавочные) материалы	Св-08Г20 и другие аттестованные аналоги, указанные в ППД			
Состав и процентное содержание смеси защитных газов	100% CO2	100% CO2	100% CO2	100% CO2
Диапазон диаметров, мм	500 < Dн ≤ 920 в лист	лист	лист	лист
Диапазон толщин, мм	3 < Sн ≤ 12 в 3 < Sн ≤ 30 УШ	3 < Sн ≤ 20 в 12 < Sн ≤ 30 УШ	12 < Sн ≤ 30 СШ	3 < Sн ≤ 12 +3 < Sн ≤ 30 УШ
Тип шва	У	У	С	У
Тип соединения	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)
Угол разделки кромок	>15°	>15°	>15°	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н2; П2; В1	Н1; Г; П1; В1	Н1; Г; П1; В1	Н1; Н2; П2; 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	А3 (ВД, ВДУ); А8 (ПДУ)			
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	ГОСТ 23118-2012, СП 70.13330.2012			
Шифры заявленных технологий, соответствующих данной области распространения	МП-1-42У00/У6, МП-1-43У00/У6, МП-1-02С00/С17, МП-1-03С00/С17, МП-1-02У00/У6, МП-1-03У00/У6			

Применение - 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 картах.

Эксперт НАКС

Кузнецов П.С.



Группа технических устройств: СК(1)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-100-02125

Установленная область распространения производственной аттестации технологии

Механизированная сварка плавящимся электродом в среде активных газов и смесях объектов СК Шифр: МП СК п.1, Дата утверждения: 20.05.2015 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения	
Способ сварки	МП - Механизированная сварка плавящимся электродом в среде активных газов и смесях	
Характер выполняемых работ	монтаж, ремонт, реконструкция и изготовление	
Группы и марки основных материалов	1	
Сварочные (наплавочные) материалы	Св-08Г2С и другие аттестованные аналоги, указанные в ППД	
Состав и процентное содержание смеси защитных газов	100% CO2	100% CO2
Диапазон диаметров, мм	лист	лист
Диапазон толщин, мм	$3 < S_n \leq 12 + 3 < S_n \leq 30$	$3 < S_n \leq 12 + 3 < S_n \leq 30$
Тип шва	УШ	УШ
Тип соединения	Т	Н
Вид соединения	дс (зк)	ос (бп)
Угол разделки кромок	$> 15^\circ$	б/р
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Н2; П2; В1	Н1; Н2; П2; В1
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУч); А8 (ПДУ)	
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	ГОСТ 23118-2012, СП 70.13330.2012	
Шифры заявленных технологий, соответствующих данной области распространения	МП-1-02ТОО/Г7, МП-1-03ТОО/Г7, МП-1-02НОО/Н1, МП-1-03НОО/Н1	

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.

