



2012



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АЦСТ-100-02124

**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: РД
Группы и технические устройства:
СК**

1. Металлические строительные конструкции.

Приложение: Область распространения на 3 листах

Основание: Заключение № АЦСТ-100-02294 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

ISO 9001:2015
BUREAU VERITAS
Certification



Группа технических устройств: СК(1)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-100-02124

Установленная область распространения производственной аттестации технологии

Ручная дуговая сварка покрытыми электродами металлических конструкций. Шифр: РД СК п.1, Дата утверждения: 20.05.2015 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения	
Способ сварки	РД Ручная дуговая сварка покрытыми электродами	
Характер выполняемых работ	монтаж, ремонт, реконструкция и изготовление	
Группы и марки основных материалов	I	
Сварочные (наплавочные) материалы	Э42А* (УОНИИ-13/45 и другие аттестованные аналоги, указанные в ПТД), Э46* (МР-3 и другие аттестованные аналоги, указанные в ПТД), Э50А (УОНИИ-13/55 и другие аттестованные аналоги, указанные в ПТД)	
Диапазон диаметров, мм	150 < Dн ≤ 500	500 < Dн ≤ 920
Диапазон толщин, мм	3 < Sн ≤ 12	12 < Sн ≤ 20
Тип шва	СШ	СШ
Тип соединения	С	С
Вид соединения	ос (бп)	ос (бп)
Угол разделки кромок	>15°	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Г; В1	Н1; Г; В1
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки
Вид покрытия электродов	Б; Р	Б; Р
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ); А14 (АД)	
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	ГОСТ 23118-2012, СП 70.13330.2012	
Шифры заявленных технологий, соответствующих данной области распространения	РД-1-32СОО/С17, РД-1-33СОО/С17, РД-1-42СОО/С17, РД-1-43СОО/С17, РД-1-32УОО/У6, РД-1-33УОО/У6	

* Для сварки углеродистых сталей.

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 картах.

Эксперт НАКС

Кузнецов П.С.



Группа технических устройств: СК(1)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-100-02124

Установленная область распространения производственной аттестации технологии

Ручная дуговая сварка покрытыми электродами металлургических конструкций. Шифр: РД СК п.1, Дата утверждения: 20.05.2015 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения			
	лист	лист	лист	лист
Способ сварки	РД Ручная дуговая сварка покрытыми электродами			
Характер выполняемых работ	монтаж, ремонт, реконструкция и изготовление			
Группы и марки основных материалов	1			
Сварочные (наплавочные) материалы	Э42А* (УОНИИ-13/45 и другие аттестованные аналоги, указанные в ППД), Э46* (МР-3 и другие аттестованные аналоги, указанные в ППД), Э50А (УОНИИ-13/55 и другие аттестованные аналоги, указанные в ППД)			
Диапазон диаметров, мм	500 < D _н ≤ 920 в лист	лист	лист	лист
Диапазон толщин, мм	3 < S _н ≤ 12 в 3 < S _н ≤ 30	12 < S _н ≤ 20 в 12 < S _н ≤ 30	3 < S _н ≤ 12	12 < S _н ≤ 30
Тип шва	УШ	УШ	СШ	УШ
Тип соединения	У	У	С	У
Угол разделки кромок	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)
Положение при сварке (наплавке)	>15°	>15°	>15°	>15°
Наличие подогрева	Н2; В1	Н1; Г; В1	Н1; Г; В1	Н1; Н2; В1
Наличие термообработки	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева
Вид покрытия электродов	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Вид тип (марка) сварочного оборудования	Б; Р	Б; Р	Б; Р	Б; Р
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	А3 (ВД, ВДУЧ); А14 (АД)			
Шифры заявленных технологий, соответствующих данной области распространения	РД-1-42УОО/У6, РД-1-43УОО/У6, РД-1-02СОО/С17, РД-1-03СОО/С17, РД-1-02УОО/У6, РД-1-03УОО/У6			

* Для сварки углеродистых сталей.

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-100-02124

Установленная область распространения производственной аттестации технологии

Ручная дуговая сварка покрытыми электродами металлургических конструкций. Шифр: РДСК п.1, Дата утверждения: 20.05.2015 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения		
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами		
Характер выполняемых работ	монтаж, ремонт, реконструкция и изготовление		
Группы и марки основных материалов	1		
Сварочные (наплавочные) материалы	Э42А* (УОНИИ-13/45 и другие аттестованные аналоги, указанные в ПГД), Э46* (МР-3 и другие аттестованные аналоги, указанные в ПГД), Э50А (УОНИИ-13/55 и другие аттестованные аналоги, указанные в ПГД)		
Диапазон диаметров, мм	лист	лист	лист
Диапазон толщин, мм	$3 < S_n \leq 12 + 3 < S_n \leq 30$	$3 < S_n \leq 12 + 3 < S_n \leq 30$	$12 < S_n \leq 30 + 12 < S_n \leq 30$
Тип шва	УШ	УШ	УШ
Тип соединения	Т	Н	Н
Вид соединения	дс (зк)	ос (бп)	ос (бп)
Угол разделки кромок	$> 15^\circ$	б/р	б/р
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Н2; В1	Н1; Н2; В1	Н1; Н2; В1
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Вид покрытия электродов	Б; Р	Б; Р	Б; Р
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ); А14 (АД)		
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	ГОСТ 23118-2012, СП 70.13330.2012		
Шифры заявленных технологий, соответствующих данной области распространения	РД-1-02ТОО/Т7, РД-1-03ТОО/Т7, РД-1-02НОО/Н1, РД-1-03НОО/Н1		

* Для сварки углеродистых сталей.

Примечание - Применение иных производственных технологий 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.

