



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АЦСТ-98-03189

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

Организация: **ООО "Авангард Строй Трест"**

(192012, г. Санкт-Петербург, пр. Обуховской Обороны, д.120 лит. Б, оф. 403)

Вид аттестации: Первичная
Способы сварки: РД
Группы и технические устройства:
СК
3. Металлические трубопроводы.

Приложение: Область распространения на 4 листах

Основание: Заключение № АЦСТ-98-03629 от 17.06.2013 г.

Место сварки КСС (место производства сварочных работ): Северо-Западный федеральный округ, г. Санкт-Петербург, Стрельна, ул. Фронтонная, д.3

Наименование и юридический адрес АЦСТ-98: ООО "Региональный Северо-Западный Межотраслевой Аттестационный Центр", 195009, город Санкт-Петербург, Лесной проспект, дом 9.

Дата выдачи 05.07.2013 г.

Свидетельство действительно до 05.07.2017 г.

Президент НАКС



Н.П. Алёшин



Организация: ООО "Авангард Строй Трест"
Группа технических устройств: СК(3)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-98-03189

Установленная область распространения производственной аттестации технологии

"Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами металлических трубопроводов" Шифр: ТИ-РД-СК3-02/2013, Дата утверждения:
01.02.2013 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения				
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами				
Характер выполняемых работ	Монтаж				
Группы и марки основных материалов	I	I	I	I	I
Сварочные (наплавочные) материалы	Электроды типа Э42А*, Э50А	Электроды типа Э42А*, Э50А	Электроды типа Э42А*, Э50А	Электроды типа Э42А*, Э50А	Электроды типа Э42А*, Э50А
Диапазон диаметров, мм	свыше 25,0 до 150,0 включительно	свыше 150,0 до 500,0 включительно	свыше 25,0 до 150,0 включительно**	свыше 25,0 до 150,0 включительно	свыше 150,0 до 500,0 включительно
Диапазон толщин, мм	свыше 3,0 до 12,0 включительно	от 4,0 до 12,0 включительно	свыше 3,0 до 12,0 включительно	от 4,0 до 12,0 включительно	от 4,0 до 12,0 включительно
Тип шва	СШ	СШ	УШ	УШ	УШ
Тип соединения	С	С	У	У	У
Вид соединения	ос (бп)	ос (бп); ос (сп)	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)
Угол разделки кромок	>15°	>15°	б/р	>15°	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Г; В1; Н45	Н1; Г; В1; Н45	Н2; П2; В1; Н45	Н2; П2; В1; Н45	Н2; П2; В1; Н45
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Вид покрытия электродов	Б	Б	Б	Б	Б
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ); А14 (АД)				
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	СНиП 3.05.05-84				
Шифры заявленных технологий, соответствующих данной области распространения	ТИ-РД-СК3-02/2013; Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров труб, соответствующих указанным в производственных технологических картах.				

Примечания:

- *- Электроды типа Э42А применять для сварки только углеродистых сталей.
- **-Соединение применяется при отношении наружного диаметра ответвления к наружному диаметру трубы не более 0,2.



Организация: ООО "Авангард Строй Трест"
Группа технических устройств: СК(3)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-98-03189

Установленная область распространения производственной аттестации технологии

"Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами металлических трубопроводов" Шифр: ТИ-РД-СК3-02/2013, Дата утверждения:
01.02.2013 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения			
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами			
Характер выполняемых работ	Монтаж			
Группы и марки основных материалов	I	I	I	I
Сварочные (наплавочные) материалы	Электроды типа Э42А*, Э50А	Электроды типа Э42А*, Э50А	Электроды типа Э42А*, Э50А	Электроды типа Э42А*, Э50А
Диапазон диаметров, мм	свыше 500,0 до 1420,0 включительно	от 920,0 до 1420,0 включительно	свыше 500,0 до 1420,0 включительно	от 920,0 до 1420,0 включительно
Диапазон толщин, мм	от 6,0 до 12,0 включительно	от 8,0 до 12,0 включительно	свыше 12,0 до 16,0 включительно	свыше 12,0 до 16,0 включительно
Тип шва	СШ	СШ	СШ	СШ
Тип соединения	С	С	С	С
Вид соединения	ос (бп); ос (сп)	дс (зк)	ос (бп); ос (сп)	дс (зк)
Угол разделки кромок	>15°	>15°	>15°	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Г; В1; Н45	Н1; Г; В1; Н45	Н1; Г; В1; Н45	Н1; Г; В1; Н45
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Вид покрытия электродов	Б	Б	Б	Б
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ); А14 (АД)			
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	СНиП 3.05.05-84			
Шифры заявленных технологий, соответствующих данной области распространения	ТИ-РД-СК3-02/2013; Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров труб, соответствующих указанным в производственных технологических картах.			

Примечания:

1. *- Электроды типа Э42А применять для сварки только углеродистых сталей.



Организация: ООО "Авангард Строй Трест"
Группа технических устройств: СК(3)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-98-03189

Установленная область распространения производственной аттестации технологии

"Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами металлических трубопроводов" Шифр: ТИ-РД-СК3-02/2013, Дата утверждения:
01.02.2013 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения				
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами				
Характер выполняемых работ	Строительство и реконструкция				
Группы и марки основных материалов	1	1	1	1	1
Сварочные (наплавочные) материалы	Электроды типа Э42А**, Э50А	Электроды типа Э42А**, Э50А	Электроды типа Э42А**, Э50А	Электроды типа Э42А**, Э50А	Электроды типа Э42А**, Э50А
Диапазон диаметров, мм	свыше 25,0 до 150,0 включительно	свыше 150,0 до 500,0 включительно	свыше 25,0 до 150,0 включительно***	свыше 25,0 до 150,0 включительно	свыше 150,0 до 500,0 включительно
Диапазон толщин, мм	свыше 3,0 до 12,0 включительно	от 4,0 до 12,0 включительно	свыше 3,0 до 12,0 включительно	от 4,0 до 12,0 включительно	от 4,0 до 12,0 включительно
Тип шва	СШ	СШ	УШ	УШ	УШ
Тип соединения	С	С	У	У	У
Вид соединения	ос (бп)	ос (бп); ос (сп)	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)
Угол разделки кромок	>15°	>15°	б/р	>15°	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Г; В1; Н45	Н1; Г; В1; Н45	Н2; П2; В1; Н45	Н2; П2; В1; Н45	Н2; П2; В1; Н45
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Вид покрытия электродов	Б	Б	Б	Б	Б
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ); А14 (АД)				
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	СНиП 3.05.04-85*; СНиП 3.05.03-85				
Шифры заявленных технологий, соответствующих данной области распространения	ТИ-РД-СК3-02/2013; Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров труб, соответствующих указанным в производственных технологических картах.				

Примечания:

1. **- Электроды типа Э42А применять для сварки только углеродистых сталей.

2. ***-Соединение применяется при отношении наружного диаметра ответвления к наружному диаметру трубы не более 0,5



