



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№АЦСТ-98-03190

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

1. Металлические строительные конструкции.

Приложение: Область распространения на 4 листах

Основание: Заключение № АЦСТ-98-03630 от 17.06.2013 г.

Место сварки КСС (место производства сварочных работ): Северо-Западный федеральный округ, г. Санкт-Петербург, Стрельна, ул. Фронтальная, 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(1)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-98-03190

Установленная область распространения производственной аттестации технологии

"Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами строительных конструкций" Шифр: ТИ-РД-СК1-02/2013, Дата утверждения: 01.02.2013

г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения					
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами					
Характер выполняемых работ	Изготовление, монтаж и реконструкция					
Группы и марки основных материалов	1	1	1	1	1	1
Сварочные (наплавочные) материалы	Электроды типа Э50А	Электроды типа Э50А	Электроды типа Э50А	Электроды типа Э50А	Электроды типа Э50А	Электроды типа Э50А
Диапазон диаметров, мм	плоские детали	плоские детали	плоские детали	плоские детали	плоские детали	плоские детали
Диапазон толщин, мм	от 5,0 до 20,0 включительно	от 5,0 до 20,0 включительно	от 5,0 до 20,0 включительно	от 5,0 до 20,0 включительно	от 5,0 до 20,0 включительно	от 5,0 до 20,0 включительно
Тип шва	СШ	УШ	УШ	УШ	СШ	УШ
Тип соединения	С	Т; У	Т; У	Н	С	Т; У
Вид соединения	ос (бп); ос (сп)	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)	дс (зк)	дс (бз)
Угол разделки кромок	>15°	б/р	>15°	б/р	>15°	б/р
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Г; П1; В1	Н1; Н2; П2; В1	Н1; Н2; П2; В1	Н1; Н2; П2; В1	Н1; Г; П1; В1	Н1; Н2; П2; В1
Наличие 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
Вид покрытия электродов	Б	Б	Б	Б	Б	Б
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ); А14 (АД)					
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	РД 34.15.132-96; СНиП 3.03.01-87					
Шифры заявленных технологий, соответствующих данной области распространения	ТИ-РД-СК1-02/2013, Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров листов, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД).					



Организация: ООО "Авангард Строй Трест"
Группа технических устройств: СК(1)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-98-03190

Установленная область распространения производственной аттестации технологии

"Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами строительных конструкций" Шифр: ТИ-РД-СК1-02/2013, Дата утверждения: 01.02.2013

г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения	
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами	
Характер выполняемых работ	Изготовление, монтаж и реконструкция	
Группы и марки основных материалов	I	I
Сварочные (наплавочные) материалы	Электроды типа Э50А	Электроды типа Э50А
Диапазон диаметров, мм	плоские детали	плоские детали
Диапазон толщин, мм	от 5,0 до 20,0 включительно	от 5,0 до 20,0 включительно
Тип шва	УШ	УШ
Тип соединения	Т; У	Н
Вид соединения	дс (зк)	дс (бз)
Угол разделки кромок	>15°	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 покрытия электродов	Б	Б
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ); А14 (АД)	
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	РД 34.15.132-96; СНиП 3.03.01-87	
Шифры заявленных технологий, соответствующих данной области распространения	ТИ-РД-СК1-02/2013, Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров листов, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД).	



Организация: ООО "Авангард Строй Трест"
Группа технических устройств: СК(1)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-98-03190

Установленная область распространения производственной аттестации технологии

"Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами строительных конструкций" Шифр: ТИ-РД-СК1-02/2013, Дата утверждения: 01.02.2013

г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения					
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами					
Характер выполняемых работ	Изготовление					
Группы и марки основных материалов	1	1	1	1	1	1
Сварочные (наплавочные) материалы	Электроды типа Э50А	Электроды типа Э50А	Электроды типа Э50А	Электроды типа Э50А	Электроды типа Э50А	Электроды типа Э50А
Диапазон диаметров, мм	плоские детали	плоские детали	плоские детали	плоские детали	плоские детали	плоские детали
Диапазон толщин, мм	от 5,0 до 20,0 включительно	от 5,0 до 20,0 включительно	от 5,0 до 20,0 включительно	от 5,0 до 20,0 включительно	от 5,0 до 20,0 включительно	от 5,0 до 20,0 включительно
Тип шва	СШ	УШ	УШ	УШ	СШ	УШ
Тип соединения	С	Т; У	Т; У	Н	С	Т; У
Вид соединения	ос (бп); ос (сп)	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)	дс (зк)	дс (бз)
Угол разделки кромок	>15°	б/р	>15°	б/р	>15°	б/р
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Г; П1; В1	Н1; Н2; П2; В1	Н1; Н2; П2; В1	Н1; Н2; П2; В1	Н1; Г; П1; В1	Н1; Н2; П2; В1
Наличие 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
Вид покрытия электродов	Б	Б	Б	Б	Б	Б
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ); А14 (АД)					
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	ГОСТ 23118-99; СП 53-101-98					
Шифры заявленных технологий, соответствующих данной области распространения	ТИ-РД-СК1-02/2013, Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров листов, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД).					



[Handwritten signature in blue ink]

Организация: ООО "Авангард Строй Трест"
Группа технических устройств: СК(1)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-98-03190

Установленная область распространения производственной аттестации технологии

"Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами строительных конструкций" Шифр: ТИ-РД-СК1-02/2013, Дата утверждения: 01.02.2013

г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения	
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами	
Характер выполняемых работ	Изготовление	
Группы и марки основных материалов	I	I
Сварочные (наплавочные) материалы	Электроды типа Э50А	Электроды типа Э50А
Диапазон диаметров, мм	плоские детали	плоские детали
Диапазон толщин, мм	от 5,0 до 20,0 включительно	от 5,0 до 20,0 включительно
Тип шва	УШ	УШ
Тип соединения	Т; У	Н
Вид соединения	дс (зк)	дс (бз)
Угол разделки кромок	>15°	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 покрытия электродов	Б	Б
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ); А14 (АД)	
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	ГОСТ 23118-99; СП 53-101-98	
Шифры заявленных технологий, соответствующих данной области распространения	ТИ-РД-СК1-02/2013, Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров листов, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД).	

Технический директор НАКС



Чупрак А.И.