



2012



**НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ**

# СВИДЕТЕЛЬСТВО

**№ АЦСТ-46-00327**

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

**Организация: ООО "Гражданремстрой"**

(г. Киров, ул. Семаковская, д. 41)

**Вид аттестации: Первичная**

**Способы сварки: РД**

**Группы и технические устройства:**

**КО**

2. Трубопроводы пара и горячей воды с рабочим давлением пара более 0,07 МПа и температурой воды свыше 115°C.

**Приложение: Область распространения на 10 листах**

**Основание: Заключение № АЦСТ-46-00381 от 02.12.2016 г.**

**Место сварки КСС: Кировская область, г. Киров, ул. Семаковская, 41. Цех металлоконструкций.**

**Наименование и юридический адрес АЦСТ-46: ООО "Вятский аттестационный центр", 610002, город Киров, улица Горбачева, дом 62.**

**Дата выдачи 15.12.2016 г.**

**Свидетельство действительно до 15.12.2020 г.**

**Президент НАКС**



**Н.П. Алёшин**



Certified Management System according to ISO 9001

Registration No.: D-ZM-16083-01-00-ISO9001-2014.0033

Организация: ООО "Гражданремстрой"  
Группа технических устройств: КО(2)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-46-00327

**Установленная область распространения производственной аттестации технологии**

Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами трубопроводов пара и горячей воды при их монтаже и ремонте. Шифр: ГРС-РД-2.2016-ТПГВ, Дата утверждения: 28.09.2016 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами
Характер выполняемых работ	Изготовление
Группы и марки основных материалов	I (M01)
Сварочные (наплавочные) материалы	MP-3*, АНО-4*, ОЗС-12*, УОНИ 13/45*, УОНИ 13/55, ЦУ-5, ТМУ-21У, LB-52U
Диапазон диаметров, мм	свыше 25,0 до 150,0 включительно
Диапазон толщин, мм	от 3,0 до 5,0 включительно
Тип шва	СШ
Тип соединения	С
Вид соединения	ос (бп)
Угол разделки кромок	б/р
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Г; В1
Наличие подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки
Вид покрытия электродов	Б; Р
Необходимость предварительной наплавки	без предварительной наплавки
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ); А4 (УДГ)
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	РД 2730.940.103-92; РД 2730.940.102-92
Шифры производственных технологических карт, представленных на аттестацию	ГРС-РД-2.2016-ТПГВ. Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров деталей, соответствующих указанным в производственно-технологической документации (ПТД).

\* Электроды, применяемые для сварки углеродистых сталей.

Примечания:

1. Электроды марок MP-3, АНО-4, ОЗС-12 применять для сварки трубопроводов пара и горячей воды категорий III и IV.
2. Область распространения действительна для сварных соединений, к которым не предъявляются требования по ударной вязкости.
3. 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.



Организация: ООО "Гражданремстрой"  
Группа технических устройств: КО(2)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-46-00327

**Установленная область распространения производственной аттестации технологии**

Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами трубопроводами пара и горячей воды при их монтаже и ремонте. Шифр: ГРС-РД-2.2016-ТПГВ, Дата утверждения: 28.09.2016 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами
Характер выполняемых работ	Изготовление
Группы и марки основных материалов	I (M01)
Сварочные (наплавочные) материалы	MP-3*, АНО-4*, ОЗС-12*, УОНИ 13/45*, УОНИ 13/55, УОНИИ 13/55, ЦУ-5, ТМУ-21У, LB-52U
Диапазон диаметров, мм	свыше 150,0 до 500,0 включительно
Диапазон толщин, мм	свыше 12,0 до 20,0 включительно
Тип шва	СШ
Тип соединения	С
Вид соединения	ос (бп)
Угол разделки кромок	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Г; В1
Наличие подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки
Вид покрытия электродов	Б; Р
Необходимость предварительной наплавки	без предварительной наплавки
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ); А4 (УДГ)
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	РД 2730.940.103-92; РД 2730.940.102-92
Шифры производственных технологических карт, представленных на аттестацию	ГРС-РД-2.2016-ТПГВ. Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров деталей, соответствующих указанному в производственно-технологической документации (ПТД).

\* Электроды, применяемые для сварки углеродистых сталей.

Примечания:

1. Электроды марок MP-3, АНО-4, ОЗС-12 применять для сварки трубопроводов пара и горячей воды категорий III и IV.
2. 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.



Организация: ООО "Гражданремстрой"  
Группа технических устройств: КО(2)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-46-00327

**Установленная область распространения производства аттестации технологии**

Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами трубопроводов пара и горячей воды при их монтаже и ремонте. Шифр: ГРС-РД-2.2016-ТПГВ, Дата утверждения: 28.09.2016 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами
Характер выполняемых работ	Изготовление
Группы и марки основных материалов	1 (М01)
Сварочные (наплавочные) материалы	МР-3*, АНО-4*, ОЗС-12*, УОНИ 13/45*, УОНИ 13/55, ЦУ-5, ТМУ-21У, LB-52U
Диапазон диаметров, мм	штуцер (свыше 150,0 включительно), труба (свыше 150,0 до 500,0 включительно), труба (свыше 25,0 до 500,0 включительно)
Диапазон толщин, мм	штуцер (от 4,0 до 12,0 включительно), труба (от 4,0 до 20,0 включительно), труба (свыше 12,0 до 20,0 включительно)
Тип шва	УШ
Тип соединения	У
Вид соединения	ос (бп)
Угол разделки кромок	> 15°
Положение при сварке (наплавке)	Н2; П2; В1
Наличие подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки
Вид покрытия электродов	Б; Р
Необходимость предварительной наплавки	без предварительной наплавки
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ); А4 (УДГ)
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	РД 2730.940.103-92; РД 2730.940.102-92
Шифры производственных технологических карт, представленных на аттестацию	ГРС-РД-2.2016-ТПГВ. Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров деталей, соответствующих указанному в производственно-технологической документации (ПТД).

\* Электроды, применяемые для сварки углеродистых сталей.

Примечания:

1. Электроды марок МР-3, АНО-4, ОЗС-12 применять для сварки трубопроводов пара и горячей воды категорий III и IV.
2. 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.



Организация: ООО "Гражданремстрой"  
Группа технических устройств: КО(2)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-46-00327

**Установленная область распространения производственной аттестации технологии**

Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами трубопроводов пара и горячей воды при их монтаже и ремонте. Шифр: ГРС-РД-2.2016-ТПГВ, Дата утверждения: 28.09.2016 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами
Характер выполняемых работ	Изготовление
Группы и марки основных материалов	1 (М01)
Сварочные (наплавочные) материалы	MP-3*, АНО-4*, ОЗС-12*, УОНИ 13/45*, УОНИ 13/55, УОНИИ 13/55, ЦУ-5, ТМУ-21У, LB-52U
Диапазон диаметров, мм	свыше 25,0 до 150,0 включительно
Диапазон толщин, мм	труба (от 4,0 до 12,0 включительно); фланец (от 10 до 27 включительно)
Тип шва	УШ
Тип соединения	У
Вид соединения	дс (бз)
Угол разделки кромок	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н2; П2; В1
Наличие подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки
Вид покрытия электродов	Б; Р
Необходимость предварительной наплавки	без предварительной наплавки
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ); А4 (УДГ)
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	РД 2730.940.103-92; РД 2730.940.102-92
Шифры производственных технологических карт, представленных на аттестацию	ГРС-РД-2.2016-ТПГВ. Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров деталей, соответствующих указанным в производственно-технологической документации (ПТД).

\* Электроды, применяемые для сварки углеродистых сталей.

Примечания:

1. Электроды марок MP-3, АНО-4, ОЗС-12 применять для сварки трубопроводов пара и горячей воды категорий III и IV.
2. 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.



Организация: ООО "Гражданремстрой"  
Группа технических устройств: КО(2)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-46-00327

**Установленная область распространения производственной аттестации технологии**

Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами трубопроводов пара и горячей воды при их монтаже и ремонте. Шифр: ГРС-РД-2.2016-ППГВ, Дата утверждения: 28.09.2016 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения	
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами	
Характер выполняемых работ	Изготовление	
Группы и марки основных материалов	4 (M02) - 12MX, 12XM, 15XM	4 (M02) - 12X2M1, 12X1MФ, 15X1M1Ф, 20XМФЛ
Сварочные (наплавочные) материалы	ТМЛ-1У и другие аттестованные аналоги, указанные в ППД	
Диапазон диаметров, мм	свыше 25,0 до 500,0 включительно	свыше 25,0 до 500,0 включительно
Диапазон толщин, мм	свыше 3,0 до 10,0 включительно	свыше 3,0 до 6,0 включительно
Тип шва	СШ	СШ
Тип соединения	С	С
Вид соединения	ос (бп) >15°	ос (бп) >15°
Угол разделки кромок	Н1; Г; В1	Н1; Г; В1
Положение при сварке (наплавке)	без подогрева	
Наличие подогрева	без термообработки	
Наличие термообработки	Б	Б
Вид покрытия электродов	без предварительной наплавки	
Необходимость предварительной наплавки	без предварительной наплавки	
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ); А4 (УДГ)	
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	РД 2730.940.103-92; РД 2730.940.102-92	
Шифры производственных технологических карт, представленных на аттестацию	ГРС-РД-2.2016-ППГВ. Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров деталей, соответствующих указанным в производственно-технологической документации (ППД).	

Примечания:

1. Область распространения действительна для сварных соединений, к которым не предъявляются требования по ударной вязкости.
2. 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.



Организация: ООО "Гражданремстрой"  
Группа технических устройств: КО(2)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-46-00327

**Установленная область распространения производственной аттестации технологии**

Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами трубопроводов пара и горячей воды при их монтаже и ремонте. Шифр: ГРС-РД-2.2016-ППВ, Дата утверждения: 28.09.2016 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами
Характер выполняемых работ	Монтаж, ремонт
Группы и марки основных материалов	1 (M01)
Сварочные (наплавочные) материалы	MP-3*, АНО-4*, ОЗС-12*, УОНИ 13/45*, УОНИ 13/55, УОНИ 13/55, ЦУ-5, ТМУ-21У, LB-52U
Диапазон диаметров, мм	свыше 25,0 до 150,0 включительно
Диапазон толщин, мм	от 3,0 до 5,0 включительно
Тип шва	СШ
Тип соединения	С
Вид соединения	ос (бп)
Угол разделки кромок	б/р >15°
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Г; В1
Наличие подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки
Вид покрытия электродов	Б; Р
Необходимость предварительной наплавки	без предварительной наплавки
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ); А4 (УДГ)
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	РД 153-34.1-003-01
Шифры производственных технологических карт, представленных на аттестацию	ГРС-РД-2.2016-ППВ. Область аттестации действительна для режимов сварки и типов размеров деталей, соответствующих указанным в производственно-технологической документации (ПТД).

\* Электроды, применяемые для сварки углеродистых сталей.

Примечания:

1. Электроды марок MP-3, АНО-4, ОЗС-12 применяются для сварки трубопроводов пара и горячей воды, категорий II и IV.
2. Область распространения действительна для сварных соединений, к которым не предъявляются требования по ударной вязкости.
3. 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.



Организация: ООО "Гражданремстрой"  
Группа технических устройств: КО(2)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-46-00327

Установленная область распространения производства аттестации технологии

Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами трубопроводов пара и горячей воды при их монтаже и ремонте. Шифр: ГРС-РД-2.2016-ТПГВ, Дата утверждения: 28.09.2016 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами
Характер выполняемых работ	Монтаж, ремонт
Группы и марки основных материалов	I (M01)
Сварочные (наплавочные) материалы	MP-3*, АНО-4*, ОЗС-12*, УОНИ 13/45*, УОНИ 13/55, УОНИИ 13/55, ЦУ-5, ТМУ-21У, LB-52U
Диапазон диаметров, мм	свыше 150,0 до 500,0 включительно
Диапазон толщин, мм	свыше 12,0 до 20,0 включительно
Тип шва	СШ
Тип соединения	С
Вид соединения	ос (бп)
Угол разделки кромок	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Г; В1
Наличие подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки
Вид покрытия электродов	Б; Р
Необходимость предварительной наплавки	без предварительной наплавки
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ); А4 (УДГ)
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	РД 153-34.1-003-01
Шифры производственных технологических карт, представленных на аттестацию	ГРС-РД-2.2016-ТПГВ. Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров деталей, соответствующих указанным в производственно-технологической документации (ПТД).

\* Электроды, применяемые для сварки углеродистых сталей.

Примечания:

1. Электроды марок MP-3, АНО-4, ОЗС-12 применять для сварки трубопроводов пара и горячей воды категории ПБ и IV.
2. 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.



Организация: ООО "Гражданремстрой"  
Группа технических устройств: КО(2)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-46-00327

**Установленная область распространения производственной аттестации технологии**

Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами трубопроводов пара и горячей воды при их монтаже и ремонте. Шифр: ГРС-РД-2.2016-ТПГВ, Дата утверждения: 28.09.2016 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами
Характер выполняемых работ	Монтаж, ремонт
Группы и марки основных материалов	I (M01)
Сварочные (наплавочные) материалы	MP-3*, АНО-4*, ОЗС-12*, УОНИ 13/45*, УОНИ 13/55, УОНИ 13/55, ЦУ-5, ТМУ-21У, LB-52U
Диапазон диаметров, мм	штуцер (свыше 25,0 до 150,0 включительно), труба (свыше 25,0 до 500,0 включительно)
Диапазон толщин, мм	штуцер (от 4,0 до 12,0 включительно), труба (от 4,0 до 12,0 включительно)
Тип шва	УШ
Тип соединения	У
Вид соединения	ос (бп)
Угол разделки кромок	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н2; П2; В1
Наличие подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки
Вид покрытия электродов	Б; Р
Необходимость предварительной наплавки	без предварительной наплавки
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ); А4 (УДГ)
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	РД 153-34.1-003-01
Шифры производственных технологических карт, представленных на аттестацию	ГРС-РД-2.2016-ТПГВ. Область действительна для режимов сварки и типоразмеров деталей, соответствующих указанным в производственно-технологической документации (ПТД).

\* Электроды, применяемые для сварки углеродистых сталей.

Примечания:

1. Электроды марок MP-3, АНО-4, ОЗС-12 применять для сварки трубопроводов пара и горячей воды категорий П и IV.
2. 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.



Организация: ООО "Гражданремстрой"  
Группа технических устройств: КО(2)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-46-00327

**Установленная область распространения производственной аттестации технологии**

Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами трубопроводов пара и горячей воды при их монтаже и ремонте. Шифр: ГРС-РД-2.2016-ТПГВ, Дата утверждения: 28.09.2016 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами
Характер выполняемых работ	Монтаж, ремонт
Группы и марки основных материалов	1 (М01)
Сварочные (наплавочные) материалы	MP-3*, АНО-4*, ОЗС-12*, УОНИ 13/45*, УОНИ 13/55, УОНИ 13/55, ЦУ-5, ТМУ-21У, LB-52U
Диапазон диаметров, мм	свыше 25,0 до 150,0 включительно
Диапазон толщин, мм	труба (от 4,0 до 12,0 включительно); фланец (от 10 до 27 включительно); труба (свыше 12,0 до 20,0 включительно); фланец (от 13 до 44 включительно)
Тип шва	УШ
Тип соединения	У
Вид соединения	дс (бз)
Угол разделки кромок	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н2; П2; В1
Наличие подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки
Вид покрытия электродов	Б; Р
Необходимость предварительной наплавки	без предварительной наплавки
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ); А4 (УДГ)
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	РД 153-34.1-003-01
Шифры производственных технологических карт, представленных на аттестацию	ГРС-РД-2.2016-ТПГВ. Область действительна для режимов сварки и типоразмеров деталей, соответствующих указанным в производственно-технологической документации (ПТД).

\* Электроды, применяемые для сварки углеродистых сталей.

Примечания:

1. Электроды марок MP-3, АНО-4, ОЗС-12 применять для сварки трубопроводов пара и горячей воды категорий III и IV.
2. 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.



Организация: ООО "Гражданремстрой"  
Группа технических устройств: КО(2)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-46-00327

Установленная область распространения производственной аттестации технологии

Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами трубпроводами пара и горячей воды при их монтаже и ремонте. Шифр: ГРС-РД-2.2016-ТПГВ, Дата утверждения: 28.09.2016 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами
Характер выполняемых работ	Монтаж, ремонт
Группы и марки основных материалов	4 (М02) - 12МХ, 12ХМ, 15ХМ, 12Х2М1, 12Х1МФ, 15Х1МФ, 20ХМФЛ
Сварочные (наплавочные) материалы	ТМЛ-1У и другие аттестованные аналоги, указанные в ППД
Диапазон диаметров, мм	свыше 25,0 до 150,0 включительно
Диапазон толщин, мм	свыше 3,0 до 10,0 включительно
Тип шва	СШ
Тип соединения	С
Вид соединения	ос (бп)
Угол разделки кромок	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Г; В1
Наличие подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки
Вид покрытия электродов	Б
Необходимость предварительной наплавки	без предварительной наплавки
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ); А4 (УДГ)
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	РД 153-34.1-003-01
Шифры производственных технических карт, представленных на аттестацию	ГРС-РД-2.2016-ТПГВ. Область действительна для режимов сварки и типоразмеров деталей, соответствующих указанным в производственно-технологической документации (ППД).

Примечания:

1. Область распространения действительна для сварных соединений, к которым не предъявляются требования по ударной вязкости.
2. 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.