



2012



**НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ**

# СВИДЕТЕЛЬСТВО

**№АЦСТ-46-00326**

**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:**

**СК**

1. Металлические строительные конструкции.

**Приложение: Область распространения на 8 листах**

**Основание: Заключение № АЦСТ-46-00380 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 07.12.2016 г.**

**Свидетельство действительно до 07.12.2020 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: СК(1)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-46-00326

**Установленная область распространения производственной аттестации технологии**

Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами металлических строительных конструкций при их изготовлении и монтаже. Шифр: ГРС-РД-1.2016-МСК, 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) – Ст3сп, Ст3пс, Ст3сп5, Ст3пс5, Ст3Гсп, 09Г2С, 15ХСНД, 12Г2С
Сварочные (наплавочные) материалы	УОНИ 13/45*, МР-3*, ОЗС-12*, УОНИ 13/55К, ЦУ-5, УОНИ 13/55, УОНИИ 13/55, ТМУ-21У, LB-52U
Диапазон диаметров, мм	плоские детали
Диапазон толщин, мм	от 3,0 до 4,0 включительно
Тип шва	СШ
Тип соединения	С
Вид соединения	ос (бп)
Угол разделки кромок	б/р
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Г; П1; 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	СП 53-101-98; ГОСТ 23118-2012
Шифры производственных технологических карт, представленных на аттестацию	ГРС-РД-1.2016-МСК. Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров деталей, соответствующих указанному в производственно-технологической документации (ПТД).

\* Электроды, применяемые для сварки углеродистых сталей.

Примечания:

1. Область распространения действительна для сварных соединений, к которым не предъявляются требования по ударной вязкости.
2. Область распространения действительна для сварных соединений, к которым не предъявляются требования по металлографии.
3. Область распространения действительна для сварных соединений, к которым не предъявляются требования по твердости.
4. 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: СК(1)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-46-00326

**Установленная область распространения производственной аттестации технологии**

Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами металлических строительных конструкций при их изготовлении и монтаже. Шифр: ГРС-РД-1.2016-МСК, 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) – Ст3сп, Ст3сп5, Ст3пс5, Ст3Гпс, Ст3Гсп, 09Г2С, 15ХСНД, 12Г2С
Сварочные (наплавочные) материалы	УОНИ 13/45*, МР-3*, ОЭС-12*, УОНИ 13/55К, ЦУ-5, УОНИ 13/55, УОНИИ 13/55, ТМУ-21У, LB-52U
Диапазон диаметров, мм	плоские детали
Диапазон толщин, мм	свыше 3,0 до 30,0 включительно
Тип шва	УШ
Тип соединения	У
Вид соединения	ос (бп) > 15°
Угол разделки кромок	б/р
Положение при сварке (наплавке)	Н2; Г; 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	СП 53-101-98; ГОСТ 23118-2012
Шифры производственных технологических карт, представленных на аттестацию	ГРС-РД-1.2016-МСК. Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров деталей, соответствующих указанным в производственно-технологической документации (ПТД).

\* Электроды, применяемые для сварки углеродистых сталей.

Примечания:

1. Область распространения действительна для сварных соединений, к которым не предъявляются требования по металлографии.
2. Область распространения действительна для сварных соединений, к которым не предъявляются требования по твердости.
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: СК(1)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-46-00326

**Установленная область распространения производственной аттестации технологии**

Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами металлических строительных конструкций при их изготовлении и монтаже. Шифр: ГРС-РД-1.2016-МСК, Дата утверждения: 28.09.2016 г.

Область распространения	
Параметры, характеризующие технологию	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами
Способ сварки	Изготовление
Характер выполняемых работ	
Группы и марки основных материалов	I (М01) – Ст3сп, Ст3пс, Ст3пс5, Ст3пс, Ст3Гсп, 09Г2С, 15ХСНД, 12Г2С
Сварочные (наплавочные) материалы	УОНИ 13/45*, МР-3*, ОЗС-12*, УОНИ 13/55К, ЦУ-5, УОНИ 13/55, УОНИИ 13/55, ТМУ-21У, LB-52U
Диапазон диаметров, мм	плоские детали
Диапазон толщин, мм	свыше 3,0 до 20,0 включительно
Тип шва	УШ
Тип соединения	Т
Вид соединения	ос (бп)
Угол разделки кромок	б/р
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	СП 53-101-98; ГОСТ 23118-2012
Шифры производственных технологических карт, представленных на аттестацию	ГРС-РД-1.2016-МСК. Область действительна для режимов сварки и типоразмеров деталей, соответствующих указанным в производственно-технологической документации (ПТД).

\* Электроды, применяемые для сварки углеродистых сталей.

Примечания:

1. Область распространения действительна для сварных соединений, к которым не предъявляются требования по металлографии.
2. Область распространения действительна для сварных соединений, к которым не предъявляются требования по твердости.
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: СК(1)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-46-00326

### Установленная область распространения производственной аттестации технологии

Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами металлических конструкций при их изготовлении и монтаже. Шифр: ГРС-РД-1.2016-МСК, 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) – Ст3сп, Ст3пс, Ст3сп5, Ст3пс5, Ст3Гсп, Ст3Гпс, 09Г2С, 15ХСНД, 12Г2С
Сварочные (наплавочные) материалы	УОНИ 13/45*, МР-3*, ОЗС-12*, УОНИ 13/55К, ЦУ-5, УОНИ 13/55, УОНИ 13/55, ТМУ-21У, LB-52U
Диапазон диаметров, мм	плоские детали
Диапазон толщин, мм	свыше 3,0 до 20,0 включительно
Тип шва	УШ
Тип соединения	Н
Вид соединения	ос (бп)
Угол разделки кромок	б/р
Положение при сварке (наплавке)	Н1; 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	СП 53-101-98; ГОСТ 23118-2012
Шифры производственных технологических карт, представленных на аттестацию	ГРС-РД-1.2016-МСК. Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров деталей, соответствующих указанным в производственно-технологической документации (ПТД).

\* Электроды, применяемые для сварки углеродистых сталей.

Примечания:

1. Область распространения действительна для сварных соединений, к которым не предъявляются требования по металлографии.
2. Область распространения действительна для сварных соединений, к которым не предъявляются требования по твердости.
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: СК(1)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-46-00326

Установленная область распространения производственной аттестации технологии

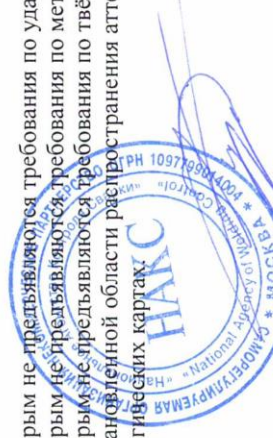
Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами металлических строительных конструкций при их изготовлении и монтаже. Шифр: ГРС-РД-1.2016-МСК, Дата утверждения: 28.09.2016 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами
Характер выполняемых работ	Монтаж
Группы и марки основных материалов	1 (М01) - Ст3сп, Ст3пс, Ст3пс5, Ст3Гсп, 09Г2С, 15ХСНД, 12Г2С
Сварочные (наплавочные) материалы	УОНИ 13/45*, МР-3*, ОЗС-12*, УОНИ 13/55К, ЦУ-5, УОНИ 13/55, УОНИ 13/55, ТМУ-21У, LB-52U
Диапазон диаметров, мм	плоские детали
Диапазон толщин, мм	от 3,0 до 4,0 включительно
Тип шва	СШ
Тип соединения	С
Вид соединения	ос (бп)
Угол разделки кромок	б/р
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Г; П1; 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 (УДП)
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	СП 70.13330.2012; РД 34.15.132-96
Шифры производственных технологических карт, представленных на аттестацию	ГРС-РД-1.2016-МСК. Область действительна для режимов сварки и типоразмеров деталей, соответствующих указанным в производственно-технологической документации (ПТД).

\* Электроды, применяемые для сварки углеродистых сталей.

Примечания:

1. Область распространения действительна для сварных соединений, к которым не предъявляются требования по ударной вязкости.
2. Область распространения действительна для сварных соединений, к которым не предъявляются требования по металлографии.
3. Область распространения действительна для сварных соединений, к которым не предъявляются требования по твердости.
4. 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: СК(1)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-46-00326

### Установленная область распространения производственной аттестации технологии

Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами металлических строительных конструкций при их изготовлении и монтаже. Шифр: ГРС-РД-1.2016-МСК, Дата утверждения: 28.09.2016 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами
Характер выполняемых работ	Монтаж
Группы и марки основных материалов	1 (М01) – Ст3пс, Ст3пс5, Ст3пс5, Ст3Гсп, 09Г2С, 15ХСНД, 12Г2С
Сварочные (наплавочные) материалы	УОНИ 13/45*, МР-3*, ОЗС-12*, УОНИ 13/55К, ЦУ-5, УОНИ 13/55, УОНИИ 13/55, ТМУ-21У, LB-52U
Диапазон диаметров, мм	плоские детали
Диапазон толщин, мм	свыше 3.0 до 20,0 включительно
Тип шва	УШ
Тип соединения	У
Вид соединения	ос (бп)
Угол разделки кромок	б/р >15°
Положение при сварке (наплавке)	Н2; Г; 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 (УДП)
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	СП 70.13330.2012; РД 34.15.132-96
Шифры производственных технологических карт, представленных на аттестацию	ГРС-РД-1.2016-МСК. Область действительна для режимов сварки и типоразмеров деталей, соответствующих указанным в производственно-технологической документации (ПТД).

\* Электроды, применяемые для сварки углеродистых сталей.

Примечания:

1. Область распространения действительна для сварных соединений, к которым не предъявляются требования по металлографии.
2. Область распространения действительна для сварных соединений, к которым не предъявляются требования по твердости.
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: СК(1)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-46-00326

Установленная область распространения производственной аттестации технологии

Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами металлических строительных конструкций при их изготовлении и монтаже. Шифр: ГРС-РД-1.2016-МСК, Дата утверждения: 28.09.2016 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения	
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами	
Характер выполняемых работ	Монтаж	
Группы и марки основных материалов	I (M01) – Ст3сп5, Ст3пс5, Ст3Гпс, Ст3Гсп, 09Г2С, 15ХСНД, 12Г2С	
Сварочные (наплавочные) материалы	УОНИ 13/45*, МР-3*, ОЗС-12*, УОНИ 13/55К, ЦУ-5, УОНИ 13/55, УОНИИ 13/55, ТМУ-21У, LB-52U	
Диапазон диаметров, мм	плоские детали	
Диапазон толщин, мм	свыше 3,0 до 20,0 включительно	от 8,0 до 30,0 включительно
Тип шва	УШ	УШ
Тип соединения	Т	Т
Вид соединения	ос (бп)	дс (зк)
Угол разделки кромок	б/р	>15°
Положение при сварке (наплавке)	H2; П2; В1	H2; П2; В1
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки
Вид покрытия электродов	Б; Р	Б; Р
Необходимость предварительной наплавки	без предварительной наплавки	без предварительной наплавки
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ); А4 (УДГ)	
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	СП 70.13330.2012; РД 34.15.132-96	
Шифры производственных технологических карт, представленных на аттестацию	ГРС-РД-1.2016-МСК. Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров деталей, соответствующих указанному в производственно-технологической документации (ПТД).	

\* Электроды, применяемые для сварки углеродистых сталей.  
Примечания:

1. Область распространения действительна для сварных соединений, к которым не предъявляются требования по металлографии.
2. Область распространения действительна для сварных соединений, к которым не предъявляются требования по твердости.
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: СК(1)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-46-00326

**Установленная область распространения производственной аттестации технологии**

Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами металлических строительных конструкций при их изготовлении и монтаже. Шифр: ГРС-РД-1.2016-МСК, Дата утверждения: 28.09.2016 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами
Характер выполняемых работ	Монтаж
Группы и марки основных материалов	1 (М01) – Ст3сп, Ст3пс, Ст3пс5, Ст3Гпс, Ст3Гпс, 09Г2С, 15ХСНД, 12Г2С
Сварочные (наплавочные) материалы	УОНИ 13/45*, МР-3*, ОЗС-12*, УОНИ 13/55К, ЦУ-5, УОНИ 13/55, УОНИ 13/55, ТМУ-2ГУ, LB-52U
Диапазон диаметров, мм	плоские детали
Диапазон толщин, мм	свыше 3,0 до 20,0 включительно
Тип шва	УШ
Тип соединения	Н
Вид соединения	ос (бп)
Угол разделки кромок	б/р
Положение при сварке (наплавке)	Н1; 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	СП 70.13330.2012; РД 34.15.132-96
Шифры производственных технологических карт, представленных на аттестацию	ГРС-РД-1.2016-МСК. Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров деталей, соответствующих указанным в производственно-технологической документации (ПТД).

\* Электроды, применяемые для сварки углеродистых сталей.

Примечания:

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



Эксперт НАКС Кузнецов П.С.