



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№АЦСТ-56-02229

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

**Организация: АО "КВАДРА ЛОДЖИК"
ИНН: 7810683950**

(195009, г. Санкт-Петербург, ул. Ватутина, дом 17, лит. А, офис 17.)

Вид аттестации: Первичная

Способы сварки: РД

Группы и технические устройства:

ГДО

1. Технические устройства для горнодобывающих и горно-обогачительных производств и подземных объектов.

Приложение: Область распространения на 1 листе

Основание: Заключение № АЦСТ-56-02400 от 27.03.2020 г.

Место сварки КСС: Северо-Западный федеральный округ, г. Санкт-Петербург, ул. Ватутина, д. 17 лит. Ж- производственно-складской участок АО "КВАДРА ЛОДЖИК".

Наименование и юридический адрес АЦСТ-56: ООО "Северо-Западный аттестационный научно-технический центр "Энергомонтаж", 196642, город Санкт-Петербург, поселок сельского типа Петро-Славянка, Территория Южная ТЭЦ, Цех СЗЭМ, литер АФ.

Дата выдачи 06.04.2020 г.

Свидетельство действительно до 06.04.2024 г.

Президент

СРО Ассоциация «НАКС» Алёшин Н.П.

Свидетельство
зарегистрировано в реестре
САСв на сайте naks.ru
Для проверки подлинности
воспользуйтесь приложением
для считывания QR-кодов
(подробнее <http://naks.ru/check/>)





Группа технических устройств: ГДО(1)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-56-02229

Установленная область распространения производственной аттестации технологии

Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами опасных технических устройств горнодобывающего оборудования. Шифр: ТИ.РД. ГДО, Дата утверждения: 03.02.2020 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	Группа 1, марки согласно ПТД					
Сварочные (наплавочные) материалы	УОНИ 13/55 и другие марки, указанные в ПТД					
Диапазон диаметров, мм	плоские детали	плоские детали	плоские детали	плоские детали	плоские детали	плоские детали
Диапазон толщин, мм	свыше 3,0 до 12,0 включительно	свыше 3,0 до 12,0 включительно	свыше 3,0 до 12,0 включительно/свыше 3,0 до 20,0 включительно	свыше 3,0 до 12,0 включительно/свыше 3,0 до 20,0 включительно	свыше 3,0 до 12,0 включительно/свыше 3,0 до 20,0 включительно	свыше 3,0 до 12,0 включительно/свыше 3,0 до 20,0 включительно
Тип шва	СШ	СШ	УШ	УШ	УШ	УШ
Тип соединения	С	С	У,Т	Т	Н; Т; У	Н; Т
Вид соединения	ос (бп)	дс (зк)	ос (бп)	дс (зк)	ос (бп)	дс (бз)
Угол разделки кромок	>15°	>15°	>15°	>15°	б/р	б/р
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Г; В1	Н1; Г; В1	Н1; Н2; В1	Н1; Н2; В1	Н1; Н2; В1	Н1; Н2; В1
Вид покрытия электродов	Б	Б	Б	Б	Б	Б
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, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ)					
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	РД 34.15.132-96; СП 70.13330.2012					
Шифры заявленных технологий, соответствующих данной области распространения	ТИ.РД. ГДО Область аттестации действительна для режимов сварки соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД)					

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.