



ISO 9001:2015  
BUREAU VERITAS  
Certification



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

# СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АЦСТ-56-03355

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

Организация: **ООО "ПЕТРОПОЛИС"**  
ИНН: 7805655443

(196135, г. Санкт-Петербург, вн. тер. г. Муниципальный округ Гагаринское, ул. Типанова, д.23, к.2, стр.1, пом.10Н ч.п.6)

*Свидетельство действительно только для организации без учета филиалов  
(обособленных подразделений).*

Вид аттестации: Первичная

Способы сварки: РД

Группы и технические устройства:  
СК

1. Металлические строительные конструкции.

Приложение: Область распространения на 1 листе

Основание: Заключение № АЦСТ-56-03694 от 11.10.2023 г.

Наименование и юридический адрес АЦСТ-56: ООО "Северо-Западный аттестационный научно-технический центр "Энергомонтаж", 198184, город Санкт-Петербург, остров Канонерский, дом 28, литер А, помещение 301.

Дата выдачи **18.10.2023 г.**

Свидетельство действительно до **18.10.2027 г.**

Генеральный директор СРО Ассоциация «НАКС» Прилуцкий А.И.

Выдал



Васильев А.Ю.

Свидетельство размещено на  
сайте <http://naks.ru>, подписано  
усиленной квалифицированной  
ЭЦП (Сертификат: 01F40A9D00  
EFAFFDA641E98D6053E02933,  
Владелец сертификата: СРО АССОЦИАЦИЯ "НАКС")  
Проверить подлинность (подробнее <http://naks.ru/check/>)





### Установленная область аттестации технологии сварки

Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами с основным видом покрытия всех слоев шва при строительстве и капитальном ремонте металлических строительных конструкций. Шифр: ТИ-ПП-РД-СК-1-23, Дата утверждения: 17.08.2023 г.г.

Область аттестации технологии сварки	
Параметры, характеризующие технологию	
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами
Группы и марки основных материалов	Группа 1, марки согласно ППД
Сварочные (наплавочные) материалы	Э50А (УОНИ-13/55) и другие марки, указанные в ППД
Диапазон диаметров, мм	плоские детали
Диапазон толщин, мм	3,0
Тип шва	плоские детали
Тип соединения	свыше 3,0 до 36,0 включительно
Вид соединения	СШ
Угол разделки кромок	С
Положение при сварке (наплавке)	ос (бп); дс (бз)
Вид покрытия электродов	б/р
Наличие подогрева	Н1; Г; П1; В1
Наличие термообработки	Б
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	без подогрева
Шифры производственных технологических карт сварки	без термообработки
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	без термообработки
	А3 (ВД, ВДУЧ)
	ТИ-ПП-РД-СК-1-23 (ТК-ПП-РД-001СК; ТК-ПП-РД-002СК; ТК-ПП-РД-004СК; ТК-ПП-РД-010СК; ТК-ПП-РД-012СК; ТК-ПП-РД-013СК; ТК-ПП-РД-015СК; ТК-ПП-РД-016СК) Область аттестации действительна для режимов сварки и типов режимов деталей, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ППД)
	СП 70.13330.2012, ГОСТ 23118-2012, РД 34.15.132-96, СП 53-101-98

\* Для угловых соединений без разделки только до 30,0 включительно.  
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 Казаченок С.С.

Выдал

Васильев А.Ю.

