



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АЦСТ-56-03372

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.б)

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

Вид аттестации: Первичная

Способы сварки: РД

Группы и технические устройства:

СК

2. Арматура, арматурные и закладные изделия железобетонных конструкций.

Приложение: Область распространения на 4 листах

Основание: Заключение № АЦСТ-56-03695 от 12.10.2023 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: 26.10.2023 г.

Свидетельство действительно до 26.10.2027 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/>)





Группа технических устройств: СК(2)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-56-03372

Установленная область аттестации технологии сварки

Технологическая инструкция сборки и ручной дуговой сварки покрытыми электродами стыковых, угловых и нахлесточных соединений при изготовлении, монтаже и ремонте строительных конструкций. Шифр: ТИ-ПП-РД-СК-2-23, Дата утверждения: 17.08.2023 г.

Область аттестации технологии сварки	
Параметры, характеризующие технологию	
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами
Группы и марки основных материалов	Группа 29 (А400) Группа 29 (А240) Группа 29 (А400)
Сварочные (наплавочные) материалы	Электроды типа Э42А Электроды типа Э42А Электроды типа Э50А
Диапазон диаметров стержней, мм	от 20 до 40 включительно от 10 до 40 включительно от 10 до 40 включительно
Диапазон толщин пластины, мм	- - -
Положение при сварке (наплавке)	Г Г Н1;Г;В1;П
Вид покрытия электродов	Б Б Б
Обозначение по ГОСТ 14098-2014	С19-Рм С19-Рм С21-Рн
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ)
Шифры производственных технологических карт сварки	ТИ-ПП-РД-СК-2-23(ТК-ПП-РД-019СК, ТК-ПП-РД-017СК, ТК-ПП-РД-021СК, ТК-ПП-РД-018СК, ТК-ПП-РД-022СК, ТК-ПП-РД-020СК), Область аттестации действительна для режимов сварки, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД)
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	ГОСТ 14098-2014, ГОСТ Р 57997-2017, РТМ 393-94

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.





Установленная область аттестации технологии сварки

Технологическая инструкция сборки и ручной дуговой сварки покрытыми электродами стыковых, угловых и нахлесточных соединений при изготовлении, монтаже и ремонте строительных конструкций. Шифр: ТИ-ПП-РД-СК-2-23, Дата утверждения: 17.08.2023 г.

Область аттестации технологии сварки	
Параметры, характеризующие технологию	
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами
Группы и марки основных материалов	Группа 29 (А240)+Группа 1, марки согласно ППД
Сварочные (наплавочные) материалы	Группа 29 (А240)+Группа 1, марки согласно ППД
Диапазон диаметров стержней, мм	Электроды типа Э42А от 10 до 40 включительно
Диапазон толщин пластины, мм	Электроды типа Э50А от 10 до 40 включительно
Положение при сварке (наплавке)	S≥6мм, в соответствии с ГОСТ 14098
Вид покрытия электродов	Н2
Обозначение по ГОСТ 14098-2014	Б
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	Т12-Рз
Шифры производственных технологических карт сварки	Н1;Г;В1;П1 Б
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	С23-Рэ
	А3 (ВД, ВДУЧ)
	ТИ-ПП-РД-СК-2-23(ТК-ПП-РД-019СК, ТК-ПП-РД-017СК, ТК-ПП-РД-021СК, ТК-ПП-РД-018СК, ТК-ПП-РД-022СК, ТК-ПП-РД-020СК), Область аттестации действительна для режимов сварки, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ППД)
	ГОСТ 14098-2014, ГОСТ Р 57997-2017, РТМ 393-94
	Электроды типа Э42А от 10 до 32 включительно
	S≥0,3ди, но ≥4 мм в соответствии с ГОСТ 14098
	Н2;П2;В1
	Б
	Н1-Рш
	Н1-Рш
	Группа 29 (А400С)+Группа 1, марки согласно ППД
	Электроды типа Э50А от 10 до 32 включительно
	S≥0,3ди, но ≥4 мм в соответствии с ГОСТ 14098
	Н2;П2;В1
	Б
	Н1-Рш
	Группа 29 (А400С)+Группа 1, марки согласно ППД
	Электроды типа Э50А от 10 до 32 включительно
	S≥0,3ди, но ≥4 мм в соответствии с ГОСТ 14098
	Н2;П2;В1
	Б
	Н1-Рш
	Группа 29 (А400С)+Группа 1, марки согласно ППД
	Электроды типа Э50А от 10 до 32 включительно
	S≥0,3ди, но ≥4 мм в соответствии с ГОСТ 14098
	Н2;П2;В1
	Б
	Н1-Рш
	Группа 29 (А400С)+Группа 1, марки согласно ППД
	Электроды типа Э50А от 10 до 32 включительно
	S≥0,3ди, но ≥4 мм в соответствии с ГОСТ 14098
	Н2;П2;В1
	Б
	Н1-Рш

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.





Группа технических устройств: СК(2)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-56-03372

Установленная область аттестации технологии сварки

Технологическая инструкция сборки и ручной дуговой сварки покрытыми электродами стыковых, угловых и нахлесточных соединений при изготовлении, монтаже и ремонте строительных конструкций. Шифр: ТИ-ПП-РД-СК-2-23, Дата утверждения: 17.08.2023 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область аттестации технологии сварки	
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами	
Группы и марки основных материалов	Группа 29 (А240)	Группа 29 (А400)
Сварочные (наплавочные) материалы	Электроды типа Э42А	Электроды типа Э50А
Диапазон диаметров стержней, мм	от 10 до 40 включительно	от 10 до 40 включительно
Диапазон толщин пластины, мм	-	-
Положение при сварке (наплавке)	Н2, В1, П2 Б	Н2, В1, П2 Б
Вид покрытия электродов	К3- Рп*	К3- Рп*
Обозначение по ГОСТ 14098-2014	А3 (ВД, ВДУЧ)	
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	ТИ-ПП-РД-СК-2-23(ТК-ПП-РД-019СК, ТК-ПП-РД-017СК, ТК-ПП-РД-021СК, ТК-ПП-РД-018СК, ТК-ПП-РД-022СК, ТК-ПП-РД-020СК), Область аттестации действительна для режимов сварки, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД)	
Шифры производственных технологических карт сварки	ГОСТ 14098-2014, ГОСТ Р 57997-2017, СП 70.13330.2012	
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений		

* Соединение К3-Рп по ГОСТ 14098-2014 является эквивалентным соединению К3-Рп по РТМ 393-94. Примечания:

1. Область распространения действительна для сварки соединений К3-Рп с нормируемой прочностью только при положительной температуре окружающего воздуха.
2. При производственной аттестации технологии сварки учтены требования РТМ 393-94.
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 Казаченок С.С.

Выдал

Васильев А.Ю.





Группа технических устройств: СК(2)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-56-03372

Установленная область аттестации технологии сварки

Технологическая инструкция сборки и ручной дуговой сварки покрытыми электродами стыковых, угловых и нахлесточных соединений при изготовлении, монтаже и ремонте строительных конструкций. Шифр: ТИ-ПП-РД-СК-2-23, Дата утверждения: 17.08.2023 г.

Область аттестации технологии сварки	
Параметры, характеризующие технологию	
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами
Группы и марки основных материалов	Группа 29 (A500C)
Сварочные (наплавочные) материалы	Электроды типа Э50А
Диапазон диаметров стержней, мм	от 10 до 40 включительно
Диапазон толщин пластины, мм	от 10 до 25 включительно
	от 10 до 32 включительно
	S _≥ 0,4дн, но ≥5 мм в соответствии с ГОСТ 14098
Положение при сварке (наплавке)	Н1;Г;В1;П1
Вид покрытия электродов	Б
Обозначение по ГОСТ 14098-2014	С19-Рм
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	С23-Рз
Шифры производственных технологических карт сварки	А3 (ВД, ВДУЧ)
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	ТИ-ПП-РД-СК-2-23(ТК-ПП-РД-019СК, ТК-ПП-РД-017СК, ТК-ПП-РД-021СК, ТК-ПП-РД-018СК, ТК-ПП-РД-022СК, ТК-ПП-РД-020СК), Область аттестации действительна для режимов сварки, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД) ГОСТ 14098-2014, ГОСТ Р 57997-2017, СП 70.13330.2012

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.

