



ISO 9001:2015
BUREAU VERITAS
Certification



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АЦСТ-56-02020

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

Организация: **Общество с ограниченной ответственностью
"Организация"**
ИНН: 78787878

город Санкт-Петербург, ул. Ангарская, д.)

Вид аттестации: Первичная

Способы сварки: МП

Группы и технические устройства:
СК

1. Металлические строительные конструкции.

Приложение: Область распространения на 2 листах

Основание: Заключение № АЦСТ-56-02020 от 01.01.2022 г.

Место сварки КСС: Северо-Западный федеральный округ, Ленинградская область,
, производственная база

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

Дата выдачи .2022 г.

Свидетельство действительно до

.2026 г.

Президент СРО Ассоциация «НАКС» Алёшин Н.П.

Свидетельство размещено на
сайте <http://naks.ru>, подписано
усиленной квалифицированной
ЭЦП (Сертификат: 02B20AD40
026AD33B0452F8D7981F60D89,
Владелец сертификата:
СРО АССОЦИАЦИЯ "НАКС")
Проверить подлинность (подробнее <http://naks.ru/check/>)

Выдал



Васильев А.Ю.





Группа технических устройств: СК(1)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-56-

Установленная область аттестации технологии сварки

Технологическая инструкция по изготовлению свай-оболочек и трубошпунта из прямошовной электросварной трубы диаметром 325-1420 мм с толщиной стенки 8-30 мм Шифр: , Дата утверждения: . 20 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область аттестации технологии сварки			
Способ сварки	МП - Механизированная сварка плавящимся электродом в среде активных газов и смесях			
Группы и марки основных материалов	Группа I, марки согласно ПТД			
Сварочные (наплавочные) материалы	Св-08Г2С и другие марки согласно ПТД			
Диапазон диаметров, мм	плоские детали	плоские детали	плоские детали	плоские детали
Диапазон толщин, мм	от 8,0 до 30,0 включительно	от 8,0 до 30,0 включительно	от 8,0 до 30,0 включительно	от 8,0 до 30,0 включительно
Тип шва	СШ	УШ	УШ	УШ
Тип соединения	С	У	Т; Н	У; Т
Вид соединения	ос (бп); дс (зс)	ос (бп)	ос (бп); дс (бз)	ос (бп)
Угол разделки кромок	>15°	б/р	б/р	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Г; В1	Н1; Н2; В1	Н1; Н2; В1	Н1; Н2; В1
Состав и процентное содержание смеси защитных газов	100% CO2	100% CO2	100% CO2	100% CO2
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУ); А8 (ПДУ)			
Шифры производственных технологических карт сварки	Н1 МП 8-12-Пл1, Н1 МП 12-30-Пл1, Н2 МП 8-12-Пл1, Н2 МП 12-30-Пл1, С17 МП 8-12-Пл1, С17 МП 12-30-Пл1, С21 МП 8-12-Пл1, С21 МП 12-30-Пл1, Т1 МП 8-12-Пл1, Т1 МП 12-30-Пл1, Т3 МП 8-12-Пл1, Т3 МП 12-30-Пл1, Т6 МП 8-12-Пл1, Т6 МП 12-30-Пл1, У4 МП 8-12-Пл1, У4 МП 12-30-Пл1, У6 МП 8-12-Пл1, У6 МП 12-30-Пл1. Область аттестации действительна для режимов сварки, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД)			
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	СП 70.13330.2012; ГОСТ 23118-2019; РД 34.15.132-96			

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

Выдал

Васильев А.Ю.





Группа технических устройств: СК(1)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-56-

Установленная область аттестации технологии сварки

Технологическая инструкция по изготовлению свай-оболочек и трубопункта из прямошовной электросварной трубы диаметром 325-1420 мм с толщиной стенки 8-30 мм Шифр: , Дата утверждения: . 20 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область аттестации технологии сварки			
Способ сварки	МП - Механизированная сварка плавящимся электродом в среде активных газов и смесях			
Группы и марки основных материалов	Группа 1, марки согласно ППД			
Сварочные (наплавочные) материалы	Са-08Г2С и другие марки согласно ППД			
Диапазон диаметров, мм	от 325,0 до 1420,0 включительно	от 920,0 до 1420,0 включительно	от 325,0 до 1420,0 включительно	плоские детали (Усиливающая накладка)/Труба (Шпунтованный профиль): от 325,0 до 1420,0 включительно
Диапазон толщин, мм	от 10,0 до 30,0 включительно	от 10,0 до 30,0 включительно	от 10,0 до 30,0 включительно	Усиливающая накладка: от 8,0 до 30,0 включительно/Труба (Шпунтованный профиль): от 8,0 до 30,0 включительно
Тип шва	СШ	СШ	УШ	УШ
Тип соединения	С	С	Т	Н
Вид соединения	ос (бп); дс (зк) >15°	дс (зк) >15°	ос (бп); дс (бз)	ос (бп)
Угол разделки кромок	Н1; Г; В1	Н1; Г; В1	б/р	б/р
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Г; В1	Н1; Г; В1	Н1; Н2; В1	Н1; Н2; В1
Состав и процентное содержание смеси защитных газов	100% CO2	100% CO2	100% CO2	100% CO2
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ); А8 (ШУ)			
Шифры производственных технологических карт	С17 МП 150-500х10-12, С17 МП 150-500х12-30, С17 МП 500-1420х10-12, С17 МП 500-1420х12-30, С17 МП 920-1420х10-12, С17 МП 920-1420х12-30. Область аттестации			
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	СП 70.13330.2012; ГОСТ 23118-2019; РД 34.15.132-96			

Примечание - Применение иных производственных технологических карт в рамках установленной области распространения аттестации возможно при условии, что режимы сварки не выйдут за пределы, указанные в представленных на аттестацию технологических картах.

Эксперт НАКС

Выдал

Васильев А.Ю.

