



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АЦСТ-141-00901

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

Организация: **ООО "Химсталькон-Инжиниринг"**
ИНН: 6454099048

(410017, Саратовская область, г.о. Город Саратов, г. Саратов, ул. им. Чернышевского Н.Г., д. 90)

*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 2 листах

Основание: Заключение № АЦСТ-141-00928 от 27.02.2024 г.

Наименование и юридический адрес АЦСТ-141: ООО "НАКС-Саратов", 410036, город Саратов, улица Огородная, здание 150А.

Дата выдачи 05.03.2024 г.

Свидетельство действительно до 05.03.2028 г.

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

Выдал



Балакин А.Н.

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-141-00901

Установленная область аттестации технологии сварки

Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами (111) соединений арматуры, арматурных и кладных изделий железобетонных конструкций группы 29(М07), при изготовлении и монтаже строительных конструкций Шифр: ТИ-РД-ХСК-29-9.2-2024, Дата утверждения: 10.01.2024 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область аттестации технологии сварки					
	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами					
Способ сварки	29(А500С)					
Группы и марки основных материалов	29(А240)	29(А400)	29(А500С)	29(А240)	29(А400)	29(А500С)
Сварочные (наплавочные) материалы	Э50А (УОНИИ-13/55)					
Диапазон диаметров стержней, мм	от 10,0 до 40,0 включительно	от 10,0 до 28,0 включительно	от 10,0 до 40,0 включительно	от 10,0 до 40,0 включительно	от 10,0 до 40,0 включительно	от 10,0 до 40,0 включительно
Диапазон толщин пластины, мм	-	-	-	-	-	-
Тип сварного соединения по ГОСТ 14098-2014	КЗ-Рп	КЗ-Рп	КЗ-Рп	С21-Рп	С21-Рп	С21-Рп
Положение при сварке (наплавке)	Н2; П2; В1	Н2; П2; В1	Н2; П2; В1	Н1; Г; В1	Н1; Г; В1	Н1; Г; В1
Вид покрытия электродов	Б	Б	Б	Б	Б	Б
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	АЗ (ВД, ВДУЧ)					
Шифры производственных технологических карт сварки	ТИ-РД-ХСК-29-9.2-2024 (с комплектом технологических карт). Область распространения действительна для режимов сварки, соответствующих указанным в ПТД.					
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	ГОСТ Р 57997-2017					

Примечания:

1. Область распространения допускает применение других аттестованных сварочных материалов в соответствии с требованиями ПТД.
2. Область распространения действительна для сварных крестообразных соединений, к которым не предъявляются требования к испытанию на срез.
3. Область распространения аттестации действительна без учета филиалов ООО "Химсталъкон-Инжиниринг".
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.

Эксперт НАКС Игуменов А.А.

Балакин А.Н.





Группа технических устройств: СК(2)

Установленная область аттестации технологии сварки

Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами (11) соединений арматуры, арматурных и закладных изделий железобетонных конструкций группы 29(М07), при изготовлении и монтаже строительных конструкций Шифр: ТИ-РД-ХСК-29-9.2-2024, Дата утверждения: 10.01.2024 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область аттестации технологии сварки				
	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами				
Способ сварки	29(А500С)/1				
Группы и марки основных материалов	29(А240)/1				
Сварочные (наплавочные) материалы	Э50А (УОНИИ-13/55)				
Диапазон диаметров стержней, мм	29(А240)/1	29(А400С)/1	29(А500С)/1	29(А400С)/1	29(А500С)/1
Диапазон толщин пластины, мм	от 10,0 до 32,0 включительно	от 10,0 до 32,0 включительно	от 10,0 до 40,0 включительно	от 10,0 до 40,0 включительно	от 10,0 до 40,0 включительно
	от 0,3 дн* но не менее 6,0 мм	от 0,3 дн* но не менее 6,0 мм	от 0,4 дн* но не менее 6,0 мм	от 6,0 и более	от 8,0 и более
Тип сварного соединения по ГОСТ 14098-2014	Н1-Рш	Н1-Рш	Н1-Рш	Т12-Р3**	Т12-Р3**
Положение при сварке (наплавке)	Н2; П2; В1	Н2; П2; В1	Н2; П2; В1	Н2	Н2
Вид покрытия электродов	Б	Б	Б	Б	Б
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	АЗ (ВД, ВДУЧ)				
Шифры производственных технологических карт сварки	ТИ-РД-ХСК-29-9.2-2024 (с комплектом технологических карт). Область распространения действительна для режимов сварки, соответствующих указанным в ПТД.				
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	ГОСТ Р 57997-2017				

* Номинальный диаметр свариваемого стержня с плоским элементом.
** Отношение S/dn должно составлять: для А240 - $\geq 0,50$; для А400С, А500С - $\geq 0,75$.
Примечания:

1. Область распространения допускает применение других аттестованных сварочных материалов в соответствии с требованиями ПТД.
2. Область распространения действительна для сварных тавровых соединений, к которым не предъявляются требования к испытанию на изгиб.
3. Область распространения аттестации действительна без учета филиалов ООО "Химсталкон-Инжиниринг".
4. Применение иных производственных технологических карт в рамках установленной области распространения аттестации возможно при условии, что режимы сварки не выходят за пределы, указанные в представлении на аттестацию технологических карт.

Эксперт НАКС Игуменов А.А.

Балакин А.Н.

