



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АЦСТ-112-00790

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

**Организация: ООО «Синатом»
ИНН: 6685170080**

(620026, Свердловская область, город Екатеринбург, ул. Розы Люксембург, стр. 51, помещ. 98)

*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 3 листах

Основание: Заключение № АЦСТ-112-00952 от 26.09.2023 г.

**Наименование и юридический адрес АЦСТ-112: ООО "Тюменский центр аттестации",
625019, город Тюмень, улица Республики, дом 252, строение 48.**

Дата выдачи 03.10.2023 г.

Свидетельство действительно до 03.10.2027 г.

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

Выдал

Новоселов С.В.



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-112-00790

Установленная область аттестации технологии сварки

Ручная дуговая сварка арматуры, арматурных и закладных изделий железобетонных конструкций. Шифр: ТИ-РД-СК2, Дата утверждения: 10.05.2023 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область аттестации технологии сварки					
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами					
Обозначение по ГОСТ 14098-2014	С21-Рн	С21-Рн	С23-Рэ	С23-Рэ	К3-Рп	К3-Рп
Группы и марки основных материалов	29 (М07) - А240		29 (М07) - А400		29 (М07) - А240	29 (М07) - А400
Сварочные (наплавочные) материалы	Э42А, Э46А	Э42А, Э46А, Э50А	Э42А, Э46А	Э42А, Э46А, Э50А	Э42А, А46А	Э50А
Диапазон диаметров стержней, мм	от 10,0 до 40,0 вкл.	от 10,0 до 40,0 вкл.	от 10,0 до 25,0 вкл.	от 10,0 до 25,0 вкл.	от 10,0 до 40,0 вкл.	от 10,0 до 28,0 вкл.
Диапазон толщин закладных деталей, мм	-	-	-	-	-	-
Положение при сварке (наплавке)	Н1; В1; Г; П1	Н1; В1; Г; П1	Н1; В1; Г; П1	Н1; В1; Г; П1	Н2; В1; П2	Н2; В1; П2
Вид покрытия электродов	Б	Б	Б	Б	Б	Б
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ); А14 (АД)					
Шифры производственных технологических карт сварки	РД 02-СК/К3-Рр; РД 02-СК/Т12-Рэ; РД 02-СК/С21-Рн; РД 02-СК/С23-Рэ					
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	ГОСТ 14098-2014; ГОСТ Р 57997-2017; РТМ 393-94; 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 Игуменов А.А.

Выдал

Новоселов С.В.





Группа технических устройств: СК(2)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-112-00790

Установленная область аттестации технологии сварки

Ручная дуговая сварка арматуры, арматурных и закладных изделий железобетонных конструкций. Шифр: ТИ-РД-СК2, Дата утверждения: 10.05.2023 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область аттестации технологии сварки			
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами			
Обозначение по ГОСТ 14098-2014	Н1-Рш	Н1-Рш	Т12-Рз	Т12-Рз
Группы и марки основных материалов	29 (М07) - А240; 1 (М01)	29 (М07) - А400С; 1 (М01)	29 (М07) - А240; 1 (М01)	29 (М07) - А400С; 1 (М01)
Сварочные (наплавочные) материалы	Э42А, А46А	Э42А, Э46А, Э50А	Э42А, Э46А	Э42А, Э46А, Э50А
Диапазон диаметров стержней, мм	от 10,0 до 32,0 вкл.	от 10,0 до 32,0 вкл.	от 10,0 до 40,0 вкл.	от 10,0 до 40,0 вкл.
Диапазон толщин закладных деталей, мм	от 4,0 до 12,0 вкл.	от 4,0 до 12,0 вкл.	от 6,0 до 12,0 вкл.	от 6,0 до 12,0 вкл.
Положение при сварке (наплавке)	Н2; В1; П2	Н2; В1; П2	Н2	Н2
Вид покрытия электродов	Б	Б	Б	Б
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ); А14 (АД)			
Шифры производственных технологических карт сварки	РД 02-СК/КЗ-Рр; РД 02-СК/Т12-Рз; РД 02-СК/С21-Рн; РД 02-СК/С23-Рэ			
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	ГОСТ 14098-2014; ГОСТ Р 57997-2017; РТМ 393-94; СП 70.13330.2012; РД-25.160.00-КТН-0215-20			

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 Игуменов А.А.

Выдал

Новоселов С.В.



Группа технических устройств: СК(2)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-112-00790

**Установленная область аттестации технологии сварки**

Ручная дуговая сварка арматуры, арматурных и закладных изделий железобетонных конструкций. Шифр: ТИ-РД-СК2, Дата утверждения: 10.05.2023 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область аттестации технологии сварки				
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами				
Обозначение по ГОСТ 14098-2014	С21-Рн	С23-Рэ	КЗ-Рп	Н1-Рш	Т12-Рз
Группы и марки основных материалов	29 (М07) – А500С			29 (М07) – А500С; 1 (М01)	
Сварочные (наплавочные) материалы	Э42А, Э46А, Э50А		Э50А	Э42А, Э46А, Э50А	
Диапазон диаметров стержней, мм	от 10,0 до 40,0 вкл.	от 10,0 до 25,0 вкл.	от 10,0 до 40,0 вкл.	от 10,0 до 32,0 вкл.	от 10,0 до 40,0 вкл.
Диапазон толщин закладных деталей, мм	-	-	-	от 5,0 до 12,0 вкл.	от 8,0 до 12,0 вкл.
Положение при сварке (наплавке)	Н1; В1; Г; П1	Н1; В1; Г; П1	Н2; В1; П2	Н2; В1; П2	Н2
Вид покрытия электродов	Б	Б	Б	Б	Б
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ); А14 (АД)				
Шифры производственных технологических карт сварки	РД 02-СК/КЗ-Рр; РД 02-СК/Т12-Рз; РД 02-СК/С21-Рн; РД 02-СК/С23-Рэ				
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	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 Игуменов А.А.

Выдал

Новоселов С.В.

