



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АЦСТ-12-07621

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

Организация: ООО "ПТС"
ИНН: 2304082908

(353380, Краснодарский край, м. р-н Крымский, г. п. Крымское, г. Крымск, ул. Алексенко, д. 18)

*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 5 листах

Основание: Заключение № АЦСТ-12-07869 от 14.03.2025 г.

**Наименование и юридический адрес АЦСТ-12: ООО "НИИМонтаж", 350020, город
Краснодар, улица Красная, дом 155/2.**

Дата выдачи 20.03.2025 г.

Свидетельство действительно до 20.03.2029 г.

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

Выдал

Штоколов С.А.

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-12-07621

**Установленная область аттестации технологии сварки**

Технология ручной дуговой сварки деталей армирования и закладных изделий железобетонных конструкций. Шифр: ТИ-РДС-СК2, Дата утверждения: 04.02.2025 г.

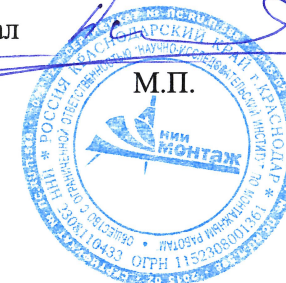
Параметры, характеризующие технологию	Область аттестации технологии сварки		
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами		
Группы (марки) основных материалов, класс арматурного проката	29 (М07): А400	29 (М07): А400	29 (М07): А400
Сварочные (наплавочные) материалы	Покрытые электроды типов Э42А, Э46А, Э50А по ГОСТ 9467		Покрытые электроды типа Э50А по ГОСТ 9467
Обозначение по ГОСТ 14098-2014	С21-Рн	С23-Рэ	К3-Рп
Диапазон диаметров стержней, мм	10-40	10-25	10-28
Толщина закладной детали, мм	-	-	-
Положение при сварке	Н1, В1, Г, П1	Н1, В1, Г, П1	Н2, В1, П2
Вид покрытия электродов	Б	Б	Б
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВДУЧ); А14 (АД)		
Шифры производственных технологических карт сварки	ОТК-РДС-СК2-С; ОТК-РДС-СК3-К; ОТК-РДС-СК2-Н. Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров сварных соединений, 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 Кузнецов П.С.

Выдал

Штоколов С.А.





Группа технических устройств: СК(2)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-12-07621

Установленная область аттестации технологии сварки

Технология ручной дуговой сварки деталей армирования и закладных изделий железобетонных конструкций. Шифр: ТИ-РДС-СК2, Дата утверждения: 04.02.2025 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область аттестации технологии сварки				
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами				
Группы (марки) основных материалов, класс арматурного проката	29 (М07): А500С	29 (М07): А500С	29 (М07): А500С	29 (М07): А500С + 1 (М01): Ст3сп5, Ст3пс5 и др.	29 (М07): А500С
Сварочные (наплавочные) материалы	Покрытые электроды типа Э50А по ГОСТ 9467	Покрытые электроды типов Э42А, Э46А, Э50А по ГОСТ 9467			Покрытые электроды типа Э50А по ГОСТ 9467
Обозначение по ГОСТ 14098-2014	С19-Рм*	С21-Рн	С23-Рэ	Н1-Рш	К3-Рп
Диапазон диаметров стержней, мм	20-40	10-40	10-25	10-32	10-40
Толщина закладной детали, мм	-	-	-	≥ 0,4 дн, но ≥ 5	-
Положение при сварке	Г	Н1, В1, Г, П1	Н1, В1, Г, П1	Н2, В1, П2	Н2, В1, П2
Вид покрытия электродов	Б	Б	Б	Б	Б
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВДУЧ); А14 (АД)				
Шифры производственных технологических карт сварки	ОТК-РДС-СК2-С; ОТК-РДС-СК3-К; ОТК-РДС-СК2-Н. Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров сварных соединений, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД)				
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	ГОСТ 14098-2014, ГОСТ Р 57997-2017, СП 70.13330.2012				

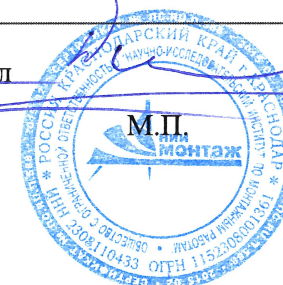
* - толщина скобы-накладки 6 мм для дн = 20 - 25 мм, толщина скобы-накладки 8 мм для дн = 28 - 40 мм (ГОСТ 14098-2014 табл. 8).

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 Кузнецов П.С.

Выдал

Штоколов С.А.





Группа технических устройств: СК(2)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-12-07621

Установленная область аттестации технологии сварки

Технология ручной дуговой сварки деталей армирования и закладных изделий железобетонных конструкций. Шифр: ТИ-РДС-СК2, Дата утверждения: 04.02.2025 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область аттестации технологии сварки	
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами	
Группы (марки) основных материалов, класс арматурного проката	29 (М07): А400С	29 (М07): А400С + 1 (М01): СтЗсп5, СтЗпс5 и др.
Сварочные (наплавочные) материалы	Покрытые электроды типа Э50А по ГОСТ 9467	Покрытые электроды типов Э42А, Э46А, Э50А по ГОСТ 9467
Обозначение по ГОСТ 14098-2014	С19-Рм*	Н1-Рш
Диапазон диаметров стержней, мм	20-40	10-32
Толщина закладной детали, мм	-	≥ 0,3 dн, но ≥ 4
Положение при сварке	Г	Н2, В1, П2
Вид покрытия электродов	Б	Б
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВДУЧ); А14 (АД)	
Шифры производственных технологических карт сварки	ОТК-РДС-СК2-С; ОТК-РДС-СК3-К; ОТК-РДС-СК2-Н. Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров сварных соединений, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД)	
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	ГОСТ 14098-2014, ГОСТ Р 57997-2017, СП 70.13330.2012	

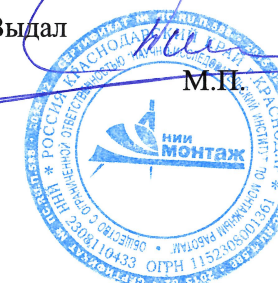
* - толщина скобы-накладки 6 мм для dн = 20 - 25 мм, толщина скобы-накладки 8 мм для dн = 28 - 40 мм (ГОСТ 14098-2014 табл. 8).

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 Кузнецов П.С.

Выдал

Штоколов С.А.





Группа технических устройств: СК(2)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-12-07621

Установленная область аттестации технологии сварки

Технология ручной дуговой сварки деталей армирования и закладных изделий железобетонных конструкций. Шифр: ТИ-РДС-СК2, Дата утверждения: 04.02.2025 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область аттестации технологии сварки				
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами				
Группы (марки) основных материалов, класс арматурного проката	29 (М07): А240	29 (М07): А240	29 (М07): А240	29 (М07): А240 + 1 (М01): Ст3сп5, Ст3пс5 и др.	29 (М07): А240
Сварочные (наплавочные) материалы	Покрывые электроды типов Э42А, Э46А по ГОСТ 9467				
Обозначение по ГОСТ 14098-2014	С19-Рм*	С21-Рн	С23-Рэ	Н1-Рш	К3-Рп
Диапазон диаметров стержней, мм	20-40	10-40	10-25	10-32	10-40
Толщина закладной детали, мм	-	-	-	≥ 0,3 дн, но ≥ 4	-
Положение при сварке	Г	Н1, В1, Г, П1	Н1, В1, Г, П1	Н2, В1, П2	Н2, В1, П2
Вид покрытия электродов	Б	Б	Б	Б	Б
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВДУЧ); А14 (АД)				
Шифры производственных технологических карт сварки	ОТК-РДС-СК2-С; ОТК-РДС-СК3-К; ОТК-РДС-СК2-Н. Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров сварных соединений, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД)				
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	ГОСТ 14098-2014, ГОСТ Р 57997-2017, СП 70.13330.2012				

* - толщина скобы-накладки 6 мм для дн = 20 - 25 мм, толщина скобы-накладки 8 мм для дн = 28 - 40 мм (ГОСТ 14098-2014 табл. 8).

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 Кузнецов П.С.

Выдал

Штоколов С.А.

