



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АЦСТ-129-00526

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

Организация: **Общество с ограниченной ответственностью
холдинговая компания "Новолекс"**
ИНН: 4217116128

(630007, Новосибирская обл., г. Новосибирск, ул. Серебренниковская, 19/1, офис 401)

*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-129-00603 от 01.04.2024 г.

Наименование и юридический адрес АЦСТ-129: ООО "НАКС К", 236011, город
Калининград, улица Двинская, дом 91.

Дата выдачи 08.04.2024 г.

Свидетельство действительно до 08.04.2028 г.

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

Выдал

М.П.

Поддубная Т.Е.



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-129-00526

Установленная область аттестации технологии сварки

Технологическая инструкция ручной дуговой сварки покрытыми электродами соединений арматуры и закладных изделий железобетонных конструкций промышленных объектов (строительные конструкции п.2). Шифр: ТИ-РД-СК-2, Дата утверждения: 20.12.2023 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область аттестации технологии сварки		
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами		
Группы и марки основных материалов	29 (M07)		29 (M07) + 1 (M01)
Сварочные (наплавочные) материалы	Электроды типа Э50А (УОНИ 13/55) *		
Диапазон диаметров стержней, мм	от 10 до 40 включительно	от 10 до 40 включительно	от 10 до 32 включительно
Диапазон толщин пластины (накладки), мм	-	-	$S \geq 0,3$ дн, но ≥ 4 мм в соответствии с ГОСТ14098
Положение при сварке (наплавке)	H2; B1	H2; B1	H2; B1
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Вид покрытия электродов	Б	Б	Б
Класс арматуры	A240	A500С	A240
Обозначение по ГОСТ 14098-2014	КЗ-Рп	КЗ-Рп	Н1-Рш
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	АЗ (ВД, ВДУЧ)		
Шифры производственных технологических карт сварки	ТИ-РД-СК-2; ТК-РД-СК2-КЗ-Рп; ТК-РД-СК2-Н1-Рш		
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	СП 70.13330.2012; РТМ 393-94; ГОСТ Р 57997-2017		

* - И другие аттестованные материалы в соответствии с ПТД.

Примечания:

1. Область распространения в соответствии с ограничениями установленными ГОСТ 14098-2014.
2. 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 Личак В.А.



Выдал

Поддубная Т.Е.



Группа технических устройств: СК(2)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-129-00526

Установленная область аттестации технологии сварки

Технологическая инструкция ручной дуговой сварки покрытыми электродами соединений арматуры и закладных изделий железобетонных конструкций промышленных объектов (строительные конструкции п.2). Шифр: ТИ-РД-СК-2, Дата утверждения: 20.12.2023 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область аттестации технологии сварки		
	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами		
Способ сварки	29 (M07) + 1 (M01)		
Группы и марки основных материалов	Электроды типа Э50А (УОНИ 13/55) *		
Сварочные (наплавочные) материалы	от 10 до 32 включительно	от 10 до 40 включительно	от 10 до 40 включительно
Диапазон диаметров стержней, мм	$S \geq 0,4 d_n$, но ≥ 5 мм в соответствии с ГОСТ14098	$S/d_n \geq 0,5 d_n$, но не менее 6 мм в соответствии с ГОСТ14098	$S/d_n \geq 0,75 d_n$, но не менее 8 мм в соответствии с ГОСТ14098
Диапазон толщин пластины (накладки), мм			
Положение при сварке (наплавке)	H2; B1	H2	H2
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Вид покрытия электродов	Б	Б	Б
Класс арматуры	A500C	A240	A500C
Обозначение по ГОСТ 14098-2014	H1-Рш	T12-Рз	T12-Рз
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	A3 (ВД, ВДУЧ)		
Шифры производственных технологических карт сварки	ТИ-РД-СК-2; ТК-РД-СК2-Н1-Рш; ТК-РД-СК2-T12-Рз		
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	СП 70.13330.2012; РТМ 393-94; ГОСТ Р 57997-2017		

* - И другие аттестованные материалы в соответствии с ПТД.
Примечания:

1. Область распространения в соответствии с ограничениями установленными ГОСТ 14098-2014.
2. 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 Личак В.А.

Выдал



Поддубная Т.Е.



Группа технических устройств: СК(2)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-129-00526

Установленная область аттестации технологии сварки

Технологическая инструкция ручной дуговой сварки покрытыми электродами соединений арматуры и закладных изделий железобетонных конструкций промышленных объектов (строительные конструкции п.2). Шифр: ТИ-РД-СК-2, Дата утверждения: 20.12.2023 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область аттестации технологии сварки		
	Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами	
Группы и марки основных материалов	29 (М07)		
Сварочные (наплавочные) материалы	Электроды типа Э50А (УОНИ 13/55) *		
Диапазон диаметров стержней, мм	от 10 до 40 включительно	от 10 до 40 включительно	от 10 до 25 включительно
Диапазон толщин пластины (накладки), мм	-	-	-
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Г; В1	Н1; Г; В1	Н1; Г; В1
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Вид покрытия электродов	Б	Б	Б
Класс арматуры	A240	A500С	A240
Обозначение по ГОСТ 14098-2014	C21-Рн	C21-Рн	C23-Рэ
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ)		
Шифры производственных технологических карт сварки	ТИ-РД-СК-2; ТК-РД-СК2-С21-Рн; ТК-РД-СК2-С23-Рэ		
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	СП 70.13330.2012; РТМ 393-94; ГОСТ Р 57997-2017		

* - И другие аттестованные материалы в соответствии с ПТД.

Примечания:

1. Область распространения в соответствии с ограничениями установленными ГОСТ 14098-2014.
2. 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 Личак В.А.

Выдал



Поддубная Т.Е.



Группа технических устройств: СК(2)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-129-00526

Установленная область аттестации технологии сварки

Технологическая инструкция ручной дуговой сварки покрытыми электродами соединений арматуры и закладных изделий железобетонных конструкций промышленных объектов (строительные конструкции п.2). Шифр: ТИ-РД-СК-2, Дата утверждения: 20.12.2023 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область аттестации технологии сварки
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами
Группы и марки основных материалов	29 (М07)
Сварочные (наплавочные) материалы	Электроды типа Э50А (УОНИ 13/55) *
Диапазон диаметров стержней, мм	от 10 до 25 включительно
Диапазон толщин пластины (накладки), мм	-
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Г; В1
Наличие подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки
Вид покрытия электродов	Б
Класс арматуры	А500С
Обозначение по ГОСТ 14098-2014	С23-Рэ
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ)
Шифры производственных технологических карт сварки	ТИ-РД-СК-2; ТК-РД-СК2-С23-Рэ
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	СП 70.13330.2012; РТМ 393-94; ГОСТ Р 57997-2017

* - И другие аттестованные материалы в соответствии с ПТД.

Примечания:

1. Область распространения в соответствии с ограничениями установленными ГОСТ 14098-2014.
2. 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 Личак В.А.

Выдал



Поддубная Т.Е.