



2012



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№АЦСТ-118-01620

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

**Организация: Общество с ограниченной ответственностью
«Азотремстрой» (ООО «Азотремстрой»)**

(445007, Самарская обл., г. Тольятти, ул. Новозаводская, д. 11а, строение 1)

Вид аттестации: Первичная

Способы сварки: РД

Группы и технические устройства:

СК

2. Арматура, арматурные и закладные изделия железобетонных конструкций.

Приложение: Область распространения на 6 листах

Основание: Заключение № АЦСТ-118-01749 от 25.09.2019 г.

Место сварки КСС: Самарская область, г. Тольятти, ул. Новозаводская, 11А, строение

1. Сварочно-ремонтный участок производственной базы ООО "Азотремстрой".

**Наименование и юридический адрес АЦСТ-118: ООО "ССДЦ "Дельта", 445009,
Самарская область, город Тольятти, улица Победы, дом 22.**

Дата выдачи 21.10.2019 г.

Свидетельство действительно до 21.10.2023 г.

Президент НАКС

Н.П. Алёшин



Система
менеджмента
ISO 9001:2015



www.tuv.com
ID 9108636305



Организация: Общество с ограниченной ответственностью «Азотремстрой» (ООО «Азотремстрой»)

Группа технических устройств: СК(2)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-118-01620

Установленная область распространения производственной аттестации технологии

Технология ручной дуговой сварки покрытиями соединений арматуры, арматурных и закладных изделий железобетонных конструкций.

Шифр: РД-М07-СК(2)-АРМ, Дата утверждения: 03.09.2019 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения		
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытиями электродами		
Характер выполняемых работ	изготовление, монтаж		
Группы и марки основных материалов	29 (М07) (класс арматуры А240 (А-I))	29 (М07) (класс арматуры А400С)	29 (М07) (класс арматуры А500С)
Сварочные (наплавочные) материалы	Электроды покрытиями металлургические типов Э42, Э46, Э42А, Э46А	Электроды покрытиями металлургические типов Э50А	
Диапазон диаметров стержней, мм	от 20,0 до 40,0 включительно	от 20,0 до 40,0 включительно	от 20,0 до 40,0 включительно
Диапазон толщин пластин, мм	нет*	нет*	нет*
Тип сварного соединения по ГОСТ 14098-2014	С19-Рм	С19-Рм	С19-Рм
Положение при сварке (наплавке)	Г	Г	Г
Вид покрытия электродов	Б, Р	Б	Б
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	оборудование вида А типа УДГ (шифр А4)		
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	ГОСТ Р 57997-2017, СП 70.13330.2012, ГОСТ 14098-2014		
Шифры производственных технологических карт, представленных на аттестацию	РД-29-20-СК-А-С-С19-Рм, РД-29-20-СК-А-С-С21-Рн, РД-29-20-СК-А-С-6п-С23-Рз, РД-29-20-СК-А-Н-Н1-Рш, РД-29-20-СК-А-Н-К3-Рп, РД-29-20-СК-А-Т12-Рз Дата утверждения: 03.09.2019 г. Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров стержневой арматуры, соответствующих указанным в производственной технологической документации (ПТД).		

* Для соединения стержней диаметром 20-25 мм, толщина стальной скобы-накладки составляет 6 мм. Для соединения стержней диаметром 28-40 мм, толщина стальной скобы-накладки составляет 8 мм.

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 карт.



Организация: Общество с ограниченной ответственностью «Азотремстрой» (ООО «Азотремстрой»)
 Группа технических устройств: СК(2)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-118-01620

Установленная область распространения производственной аттестации технологии

Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами соединений арматуры, арматурных и закладных изделий железобетонных конструкций

Шифр: РД –М07-СК(2)-АРМ, Дата утверждения: 03.09.2019 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения	
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами	
Характер выполняемых работ	Изготовление, монтаж	
Группы и марки основных материалов	29 (М07) (класс арматуры А240 (А-I))	29 (М07) (класс арматуры А400 (А-III), А500С)
Сварочные (наплавочные) материалы	Электроды покрытые металлические типов Э42, Э46, Э42А, Э46А	Электроды покрытые металлические типов Э42А, Э46А, Э50А
Диапазон диаметров стержней, мм	от 10,0 до 40,0 включительно	от 10,0 до 40,0 включительно
Диапазон толщин пластин, мм	нет	нет
Тип сварного соединения по ГОСТ 14098-2014	С21-Рн	С21-Рн
Положение при сварке (наплавке)	Н1, Г, В1, П1	Н1, Г, В1, П1
Вид покрытия электродов	Б, Р	Б
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	оборудование вида А типа УЩ (шифр А4)	
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	ГОСТ Р 57997-2017, СП 70.13330.2012, ГОСТ 14098-2014	
Шифры производственных технологических карт, представленных на аттестацию	РД-29-20-СК-А-С-С19-Рн, РД-29-20-СК-А-С-С21-Рн, РД-29-20-СК-А-С-6п-С23-Рз, РД-29-20-СК-А-Н-Н1-Рш, РД-29-20-СК-А-Н-К3-Рп, РД-29-20-СК-А-Т12-Рз Дата утверждения: 03.09.2019 г. Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров стержневой арматуры, соответствующих указанным в производственной технологической документации (ПТД).	

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.



Организация: Общество с ограниченной ответственностью «Азотремстрой» (ООО «Азотремстрой»)
Группа технических устройств: СК(2)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-118-01620

Установленная область распространения производственной аттестации технологии

Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами соединений арматуры, арматурных и закладных изделий железобетонных конструкций
Шифр: РД –М07-СК(2)-АРМ, Дата утверждения: 03.09.2019 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения	
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами	
Характер выполняемых работ	изготовление, монтаж	
Группы и марки основных материалов	29 (М07) (класс арматуры А240 (А-I))	29 (М07) (класс арматуры А400 (А-III), А500С)
Сварочные (наплавочные) материалы	Электроды покрытые металлические типов Э42, Э46, Э42А, Э46А	Электроды покрытые металлические типов Э42А, Э46А, Э50А
Диапазон диаметров стержней, мм	от 10,0 до 25,0 включительно	от 10,0 до 25,0 включительно
Диапазон толщин пластин, мм	нет	нет
Тип сварного соединения по ГОСТ 14098-2014	С23-Рэ	С23-Рэ
Положение при сварке (наплавке)	Н1, Г, В1, П1	Н1, Г, В1, П1
Вид покрытия электродов	Б, Р	Б
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	оборудование вида А типа УДГ (шифр А4)	
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	ГОСТ Р 57997-2017, СП 70.13330.2012, ГОСТ 14098-2014	
Шифры производственных технологических карт, представленных на аттестацию	РД-29-20-СК-А-С-19-Рм, РД-29-20-СК-А-С-С21-Рн, РД-29-20-СК-А-С-бп-С23-Рэ, РД-29-20-СК-А-Н-Н1-Рш, РД-29-20-СК-А-Н-К3-Рп, РД-29-20-СК-А-Т12-Рэ Дата утверждения: 03.09.2019 г. Область аттестации действительна для режимов сварки и типов размеров стержневой арматуры, соответствующих указанным в производственной технологической документации (ПТД).	

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.



Организация: Общество с ограниченной ответственностью «Азотремстрой» (ООО «Азотремстрой»)

Группа технических устройств: СК(2)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-118-01620

Установленная область распространения производственной аттестации технологии

Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами соединений арматуры, арматурных и закладных изделий железобетонных конструкций.

Шифр: РД -М07-СК(2)-АРМ, Дата утверждения: 03.09.2019 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения	
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами	
Характер выполняемых работ	изготовление, монтаж	
Группы и марки основных материалов	1 (М01) + 29 (М07) (класс арматуры А240 (А-I))	29 (М07) (класс арматуры А400С, А500С)
Сварочные (наплавочные) материалы	Электроды покрытые металлургические типов Э42, Э46, Э42А, Э46А	Электроды покрытые металлургические типов Э42А, Э46А, Э50А
Диапазон диаметров стержней, мм	от 10,0 до 32,0 включительно*	от 10,0 до 32,0 включительно*
Диапазон толщин пластин, мм	От 0,3 наружного диаметра арматуры (но не менее 4,0 мм) и выше	От 0,3 наружного диаметра арматуры (но не менее 4,0 мм) и выше
Тип сварного соединения по ГОСТ 14098-2014	Н1-Рш	Н1-Рш
Положение при сварке (наплавке)	Н2, В1, П2	Н2, В1, П2
Вид покрытия электродов	Н2, В1, П2	Б
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	оборудование вида А типа УДГ (шифр А4)	
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	ГОСТ Р 57997-2017, СП 70.13330.2012, ГОСТ 14098-2014	
Шифры производственных технологических карт, представленных на аттестацию	РД-29-20-СК-А-С-С19-Рм, РД-29-20-СК-А-С-С21-Рн, РД-29-20-СК-А-С-бп-С23-Рэ, РД-29-20-СК-А-Н-Н1-Рш, РД-29-20-СК-А-Н-К3-Рп, РД-29-20-СК-А-Т12-Рэ. Дата утверждения: 03.09.2019 г. Область аттестации действительна для режимов сварки и типов размеров стержневой арматуры, соответствующих указанным в производственной технологической документации (ПТД).	

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.



Организация: Общество с ограниченной ответственностью «Азотремстрой» (ООО «Азотремстрой»)
Группа технических устройств: СК(2)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-118-01620

Установленная область распространения производственной аттестации технологии

Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами соединений арматуры, арматурных и закладных изделий железобетонных конструкций.

Шифр: РД –М07-СК(2)-АРМ, Дата утверждения: 03.09.2019 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения		
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами		
Характер выполняемых работ	изготовление, монтаж		
Группы и марки основных материалов	29 (М07) (класс арматуры А240 (А-I))	29 (М07) (класс арматуры А400 (А-III))	29 (М07) (класс арматуры А500С)
Сварочные (наплавочные) материалы	Электроды покрытые металлургические типов Э42, Э46, Э42А, Э46А	Электроды покрытые металлургические типов Э50А	
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
Диапазон толщин пластин, мм	нет	нет	нет
Тип сварного соединения по ГОСТ 14098-2014	КЗ-Рп	КЗ-Рп	КЗ-Рп
Положение при сварке (наплавке)	Н2, В1, П2	Н2, В1, П2	Н2, В1, П2
Вид покрытия электродов	Б, Р	Б	Б
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	оборудование вида А типа УЩ (шифр А4)		
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	ГОСТ Р 57997-2017, СП 70.13330.2012, ГОСТ 14098-2014		
Шифры производственных технологических карт, представленных на аттестацию	РД-29-20-СК-А-С-С19-Рм, РД-29-20-СК-А-С-С21-Рн, РД-29-20-СК-А-С-6п-С23-Рэ, РД-29-20-СК-А-Н-Н1-Рш, РД-29-20-СК-А-Н-К3-Рп, РД-29-20-СК-А-П12-Рэ Дата утверждения: 03.09.2019 г. Область аттестации действительна для режимов сварки и типов размеров стержневой арматуры, соответствующих указанным в производственной технологической документации (ПТД).		

Примечания:

1. Область распространение действительна для крестообразных сварных соединений с ненормируемой прочностью, для которых не предусмотрены испытания на срез.
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 карт.



Организация: Общество с ограниченной ответственностью «Азотремстрой» (ООО «Азотремстрой»)

Группа технических устройств: СК(2)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-118-01620

Установленная область распространения производственной аттестации технологии

Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами соединений арматуры, арматурных и закладных изделий железобетонных конструкций.

Шифр: РД-М07-СК(2)-АРМ, Дата утверждения: 03.09.2019 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения		
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами		
Характер выполняемых работ	изготовление, монтаж		
Группы и марки основных материалов	1 (М01) + 29 (М07) (класс арматуры А240 (А-I))	1 (М01) + 29 (М07) (класс арматуры А400С)	1 (М01) + 29 (М07) (класс арматуры А500С)
Сварочные (наплавочные) материалы	Электроды покрытые металлургические типов Э42, Э46, Э42А, Э46А	Электроды покрытые металлургические типов Э42А, Э46А, Э50А	
Диапазон диаметров стержней, мм	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	От 6,0 мм и выше	От 6,0 мм и выше	От 8,0 мм и выше
Тип сварного соединения по ГОСТ 14098-2014	Т12-Рз	Т12-Рз	Т12-Рз
Положение при сварке (наплавке)	Н2	Н2	Н2
Вид покрытия электродов	Б, Р	Б	Б
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	оборудование вида А типа УДГ (шифр А4)		
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	ГОСТ Р 57997-2017, СП 70.13330.2012, ГОСТ 14098-2014		
Шифры производственных технологических карт, представленных на аттестацию	РД-29-20-СК-А-С-С19-Рм, РД-29-20-СК-А-С-С21-Рн, РД-29-20-СК-А-С-6п-С23-Рз, РД-29-20-СК-А-Н-Н1-Рш, РД-29-20-СК-А-Н-К3-Рп, РД-29-20-СК-А-Т12-Рз Дата утверждения: 03.09.2019 г. Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров стержневой арматуры, соответствующих указанным в производственной технологической документации (ПТД).		

Примечания:

1. Область распространение действительна для тавровых сварных соединений для которых не предусмотрены испытания на изгиб.
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

Гончаров А.А.

