



2012



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№АЦСТ-98-05769

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

Организация: ООО «ТЗСМК»

(187556, Ленинградская обл., Тихвинский район, г. Тихвин, Красавское шоссе, д.1Ж)

Вид аттестации: Первичная

Способы сварки: МП

Группы и технические устройства:

СК

2. Арматура, арматурные и закладные изделия железобетонных конструкций.

Приложение: Область распространения на 5 листах

Основание: Заключение № АЦСТ-98-06486 от 08.06.2016 г.

Место сварки КСС (место производства сварочных работ): Северо-Западный федеральный округ, г. Санкт-Петербург, ул. Софийская 86, сварочно-монтажный участок

Наименование и юридический адрес АЦСТ-98: ООО "Региональный Северо-Западный Межотраслевой Аттестационный Центр", 195009, город Санкт-Петербург, Лесной проспект, дом 9.

Дата выдачи 08.06.2016 г.

Свидетельство действительно до 08.06.2020 г.

Президент НАКС



Н.П. Алёшин



Certified Management System according to ISO 9001
Registration No.: D-ZM-16083-01-00-ISO9001-2014.0033

Организация: ООО «ТЭСМК»
Группа технических устройств: СК(2)

Приложение к Свидетельству АПСГ-98-05769

Установленная область распространения производственной аттестации технологии

"Технология механизированной сварки плавящимся электродом арматуры, арматурных и закладных изделий ЖБК" Шифр: ТИ-МП-СК/2-2016,
Дата утверждения: 30.05.2016 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения						
	МП - Механизированная сварка плавящимся электродом в среде активных газов и смесей						
Способ сварки	Изготовление и монтаж 29 (M07)						
Характер выполняемых работ							
Группы и марки основных материалов	Св-08Г2С, Св-08ГС*						
Сварочные (наплавочные) материалы	от 10 до 40 вкл	от 10 до 40 вкл	от 10 до 40 вкл	от 10 до 32 вкл	от 10 до 25 вкл	от 10 до 25 вкл	Св-08Г2С, Св-08ГС
Диапазон диаметров стержней, мм	-	-	-	-	-	-	-
Диапазон толщины пластины (накладки), мм	-	-	-	-	-	-	-
Тип шва	СШ	СШ	СШ	СШ	СШ	СШ	СШ
Тип соединения	Н	Н	Н	Н	Н	Н	Н
Вид соединения	ос	ос	ос	ос	ос	ос	ос
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Обозначение по ГОСТ 14098-2014	С21-Мн	С21-Мн	С21-Мн	С21-Мн	С23-Мз	С23-Мз	С23-Мз
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Г; П1; В1	Н1; Г; П1; В1	Н1; Г; П1; В1	Н1; Г; П1; В1	Н1; Г; П1; В1	Н1; Г; П1; В1	Н1; Г; П1; В1
Положение оси стержней в пространстве	Любое	Любое	Любое	Любое	Любое	Любое	Любое
Класс арматуры	A240	Ac300	A400	At500C	A240	A240	Ac300
Состав и процентное содержание смеси	80% Ar + 20% CO2	80% Ar + 20% CO2	80% Ar + 20% CO2	80% Ar + 20% CO2	80% Ar + 20% CO2	80% Ar + 20% CO2	80% Ar + 20% CO2
Защитные газы	не применяется	не применяется	не применяется	не применяется	не применяется	не применяется	не применяется
Применение импульсно-дугового процесса	не применяется	не применяется	не применяется	не применяется	не применяется	не применяется	не применяется
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	A3 (ВД, ВДУЧ), A8 (ПДУ)						
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с Требованиями НД	ГОСТ 14098-2014, ГОСТ 10922-90						
Шифры заявленных технологий, соответствующих данной области распространения	ТИ-МП-СК/2-2016; Область действительна для режимов сварки и типоразмеров арматуры, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД).						

Примечания:

1. * - Область распространения допускает применение других аттестованных сварочных материалов в соответствии с



Организация: ООО «ТЭСМК»
Группа технических устройств: СК(2)

Приложение к Свидетельству АПСТ-98-05769

Установленная область распространения производственной аттестации технологии

"Технология механизированной сварки плавлением электродом арматуры, арматурных и закладных изделий ЖБК" Шифр: ТИ-МП-СК2-2016,
Дата утверждения: 30.05.2016 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения							
	МП - Механизированная сварка плавлением электродом в среде активных газов и смесей		Св-08Т2С, Св-08ТС*		29 (М07)+1(М01)			
Способ сварки	МП - Механизированная сварка плавлением электродом в среде активных газов и смесей							
Характер выполняемых работ	Изготовление и монтаж							
Группы и марки основных материалов	29 (М07)				29 (М07)+1(М01)			
Сварочные (наплавочные) материалы	Св-08Т2С, Св-08ТС*							
Диаметр диаметров стержней, мм	от 10 до 25 вкл	от 10 до 18 вкл	от 10 до 32 вкл	от 10 до 32 вкл	от 10 до 32 вкл	от 10 до 32 вкл	от 10 до 32 вкл	от 10 до 32 вкл
Диаметр толщин пластины (накладки), мм	-	-	$S \geq 0,3$ дн, но ≥ 4 в соответствии с ГОСТ 14098	$S \geq 0,3$ дн, но ≥ 4 в соответствии с ГОСТ 14098	$S \geq 0,3$ дн, но ≥ 4 в соответствии с ГОСТ 14098	$S \geq 0,3$ дн, но ≥ 4 в соответствии с ГОСТ 14098	$S \geq 0,3$ дн, но ≥ 4 в соответствии с ГОСТ 14098	$S \geq 0,3$ дн, но ≥ 4 в соответствии с ГОСТ 14098
Тип шва	СШ	СШ	УШ	УШ	УШ	УШ	УШ	УШ
Тип соединения	Н	Н	Н	Н	Н	Н	Н	Н
Вид соединения	ос	ос	ос	ос	ос	ос	ос	ос
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Обозначение по ГОСТ 14098-2014	С23-Мэ	С23-Мэ	Н1-Мш	Н1-Мш	Н1-Мш	Н1-Мш	Н1-Мш	Н1-Мш
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Г; П1; В1	Н1; Г; П1; В1	Н2; П2; В1	Н2; П2; В1	Н2; П2; В1	Н2; П2; В1	Н2; П2; В1	Н2; П2; В1
Положение оси стержней в пространстве	Любое	Любое	Любое	Любое	Любое	Любое	Любое	Любое
Класс арматуры	А400	А1500С	А240	А300, Ас300	А400	А400	А400	А1500С
Состав и процентное содержание смеси защитных газов	80% Ar + 20% CO2	80% Ar + 20% CO2	80% Ar + 20% CO2	80% Ar + 20% CO2	80% Ar + 20% CO2	80% Ar + 20% CO2	80% Ar + 20% CO2	80% Ar + 20% CO2
Применение импульсно-дугового процесса	не применяется	не применяется	не применяется	не применяется	не применяется	не применяется	не применяется	не применяется
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ), А8 (ПДУ)							
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	ГОСТ 14098-2014, ГОСТ 10922-90							
Шифры заявленных технологий, соответствующих данной области распространения	ТИ-МП-СК2-2016; Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров арматуры, соответствующих указанным в производственных технологических картах ТИ-МП-СК2-2016							

Примечания:

1. * - Область распространения допускает применение других аттестованных сварочных материалов в соответствии с требованиями НД



Организация: ООО «ТЭСМК»
Группа технических устройств: СК(2)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-98-05769

Установленная область распространения производственной аттестации технологии

"Технология механизированной сварки плавящимся электродом арматуры, арматурных и закладных изделий ЖБК" Шифр: ТИ-МП-СК/2-2016,
Дата утверждения: 30.05.2016 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения				
	МП - Механизированная сварка плавящимся электродом в среде активных газов и смесей				
Способ сварки	Изготовление и монтаж				
Характер выполняемых работ	29 (M07)	29, (10TТ)	29, (25T2С)	29 (M07)	29 (M07)+(M01)
Группы и марки основных материалов	Св-08Т2С, Св-08Т С*				
Сварочные (наплавочные) материалы	от 10 до 40 вкл	от 10 до 32 вкл	от 10 до 28 вкл	от 10 до 32 вкл	12, 14, 16
Диапазон диаметров стержней, мм	-	-	-	-	S ≥8 мм в соответствии с ГОСТ 14098
Диапазон толщин пластины (накладки), мм	-	-	-	-	S ≥8 мм в соответствии с ГОСТ 14098
Тип шва	УШ	УШ	УШ	УШ	Тч
Тип соединения	К	К	К	К	Т
Вид соединения	ос	ос	ос	ос	ос
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Обозначение по ГОСТ 14098-2014	К3-Мп	К3-Мп	К3-Мп	К3-Мп	Т11-М3
Положение при сварке (наплавке)	Н2; П2; В1	Н2; П2; В1	Н2; П2; В1	Н2; П2; В1	Н2
Положение оси стержней в пространстве	Любое	Любое	Любое	Любое	Вертикальное
Класс арматуры	A240	A300	A400	AГ500С	A240
Состав и процентное содержание смеси защитных газов	80% Ar + 20% CO2	80% Ar + 20% CO2	80% Ar + 20% CO2	80% Ar + 20% CO2	80% Ar + 20% CO2
Применение импульсно-дугового процесса	не применяется	не применяется	не применяется	не применяется	не применяется
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	АЗ (ВД, ВДУЧ); А8 (ПДУ)				
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	ГОСТ 14098-2014, ГОСТ 10922-90				
Шифры заявленных технологий, соответствующих данной области распространения	ТИ-МП-СК/2-2016; Область аттестации действительна для режимов сварки и наплавки арматуры, соответствующих указанным в производственных технологических документах (НД) условиям				

Примечания:

1. * - Область распространения допускает применение других аттестованных сварочных материалов в соответствии с требованиями



Организация: ООО «ТЭСМК»

Группа технических устройств: СК(2)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-98-05769

Установленная область распространения производственной аттестации технологии

"Технология механизированной сварки плавлением электродом арматуры, арматурных и закладных изделий ЖБК" Шифр: ТИ-МП-СК/2-2016,

Дата утверждения: 30.05.2016 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения			
Способ сварки	МП - Механизированная сварка плавлением электродом в среде активных газов и смесей			
Характер выполняемых работ	Изготовление и монтаж			
Группы и марки основных материалов	29 (М07)+1(М01)			
Сварочные (наплавочные) материалы	Св-08Г2С, Св-08ГС*			
Диапазон диаметров стержней, мм	22, 25	22, 25	22, 25	22, 25
Диапазон толщин пластины (накладки), мм	S ≥12 мм в соответствии с ГОСТ 14098	S ≥12 мм в соответствии с ГОСТ 14098	S ≥12 мм в соответствии с ГОСТ 14098	S ≥12 мм в соответствии с ГОСТ 14098
Тип шва	Тч	Тч	Тч	Тч
Тип соединения	Т	Т	Т	Т
Вид соединения	ос	ос	ос	ос
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Обозначение по ГОСТ 14098-2014	Т11-Мз	Т11-Мз	Т11-Мз	Т11-Мз
Положение при сварке (наплавке)	Н2	Н2	Н2	Н2
Положение оси стержней в пространстве	Вертикальное	Вертикальное	Вертикальное	Вертикальное
Класс арматуры	A240	A300, Aс300	A400	Aт500С, A500С
Состав и процентное содержание смеси защитных газов	80% Ar + 20% CO2	80% Ar + 20% CO2	80% Ar + 20% CO2	80% Ar + 20% CO2
Применение импульсно-дугового процесса	не применяется	не применяется	не применяется	не применяется
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	A3 (ВД, ВДУЧ); A8 (ПДУ)			
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	ГОСТ 14098-2014, ГОСТ 10922-90			
Шифры заявленных технологий, соответствующих данной области распространения	ТИ-МП-СК/2-2016; Область аттестации действительна для режимов сварки и типов размеров арматуры, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД).			

Примечания:

1. * - Область распространения допускает применение других аттестованных сварочных материалов в соответствии с требованиями ПТД

Эксперт НАКС

Егоров Р.В.

