



2012



**НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ**

# СВИДЕТЕЛЬСТВО

**№АЦСТ-56-01724**

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

**Организация: ООО "ИНСТИЛ"**

(198095, г. Санкт-Петербург, шоссе Митрофаньевское, д. 2, к. 1 литера К, пом. 12Н № 70)

**Вид аттестации: Первичная**

**Способы сварки: РД**

**Группы и технические устройства:**

**СК**

1. Металлические строительные конструкции.

**Приложение: Область распространения на 4 листах**

**Основание: Заключение № АЦСТ-56-01859 от 17.11.2017 г.**

**Место сварки КСС: Северо-Западный федеральный округ, г. Санкт-Петербург, 3-й Рыбацкий проезд д.3, сварочно-монтажный участок производственной базы ООО "ИНСТИЛ"**

**Наименование и юридический адрес АЦСТ-56: ООО "Северо-Западный аттестационный научно-технический центр "Энергомонтаж", 196642, город Санкт-Петербург, поселок сельского типа Петро-Славянка, Территория Южная ТЭЦ, Цех СЗЭМ, литер АФ.**

Свидетельство переоформлено в связи с внесением изменений в текст свидетельства №АЦСТ-56-01708.

**Дата выдачи 22.11.2017 г.**

**Президент НАКС**



**Н.П. Алёшин**



Система  
менеджмента  
ISO 9001:2008



www.tuv.com  
ID 9108636305





Организация: ООО "ИНСТИЛ"  
Группа технических устройств: СК(1)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-56-01724

**Установленная область распространения производственной аттестации технологии**

Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами металлических строительных конструкций Шифр: ИСТ-РД/СК-05/17, Дата утверждения:  
26.05.2017 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения					
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами					
Характер выполняемых работ	Строительство и реконструкция					
Группы и марки основных материалов	Группа 1, марки согласно ПТД	Группа 1, марки согласно ПТД	Группа 1, марки согласно ПТД	Группа 1, марки согласно ПТД	Группа 1, марки согласно ПТД	Группа 1, марки согласно ПТД
Сварочные (наплавочные) материалы	УОНИ 13/55 и другие марки, указанные в ПТД	УОНИ 13/55 и другие марки, указанные в ПТД	УОНИ 13/55 и другие марки, указанные в ПТД	УОНИ 13/55 и другие марки, указанные в ПТД	УОНИ 13/55 и другие марки, указанные в ПТД	УОНИ 13/55 и другие марки, указанные в ПТД
Диапазон диаметров, мм	плоские детали	плоские детали	плоские детали	плоские детали	плоские детали	плоские детали
Диапазон толщин, мм	свыше 3,0 до 50,0 включительно	свыше 3,0 до 30,0 включительно/свыше 3,0 до 30,0 включительно	свыше 3,0 до 50,0 включительно/свыше 3,0 до 50,0 включительно	свыше 3,0 до 40,0 включительно/свыше 3,0 до 40,0 включительно	свыше 3,0 до 50,0 включительно/свыше 3,0 до 50,0 включительно	свыше 3,0 до 50,0 включительно/свыше 3,0 до 50,0 включительно
Тип шва	СШ	УШ	УШ	УШ	УШ	УШ
Тип соединения	С	У	У	Т	Т	Н
Вид соединения	ос (бп); дс (зк)	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп); дс (бз)	ос (бп); дс (зк)	ос (бп)
Угол разделки кромок	>15°	б/р	>15°	б/р	>15°	б/р
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Г; В1	Н1; Н2; П2; В1	Н1; Н2; П2; В1	Н1; Н2; П2; В1	Н1; Н2; В1; П2	Н1; Н2; В1; П2
Вид покрытия электродов	Б	Б	Б	Б	Б	Б
Наличие 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
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ)					
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	СП 70.13330.2012, РД 34.15.132-96					
Шифры производственных технологических карт, представленных на аттестацию	ИСТ-РД/СК-05/17 Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров труб, соответствующих указанным в производственных технологических картах (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: ООО "ИНСТИЛ"  
Группа технических устройств: СК(1)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-56-01724

Установленная область распространения производственной аттестации технологии

Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами металлических строительных конструкций Шифр: ИСТ-РД/СК-05/17, Дата утверждения:  
26.05.2017 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения				
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами				
Характер выполняемых работ	Строительство и реконструкция				
Группы и марки основных материалов	Группа 1, марки согласно ПТД	Группа 1, марки согласно ПТД	Группа 1, марки согласно ПТД	Группа 1, марки согласно ПТД	Группа 1, марки согласно ПТД
Сварочные (наплавочные) материалы	УОНИ 13/55 и другие марки, указанные в ПТД	УОНИ 13/55 и другие марки, указанные в ПТД	УОНИ 13/55 и другие марки, указанные в ПТД	УОНИ 13/55 и другие марки, указанные в ПТД	УОНИ 13/55 и другие марки, указанные в ПТД
Диапазон диаметров, мм	свыше 25,0 до 150,0 включительно	свыше 150,0 до 500,0 включительно	свыше 150,0 до 500,0 включительно	патрубок: свыше 25,0 до 500,0 включительно/ основная труба: свыше 25,0 до 500,0 включительно	патрубок: свыше 150,0 до 500,0 включительно/ основная труба: свыше 150,0 до 500,0 включительно
Диапазон толщин, мм	свыше 3,0 до 12,0 включительно	свыше 3,0 до 20,0 включительно	свыше 3,0 до 30,0 включительно	патрубок: от 4,0 до 12,0 включительно/ основная труба: от 4,0 до 25,0 включительно	патрубок: от 12,0 до 25,0 включительно/ основная труба: от 12,0 до 25,0 включительно
Тип шва	СШ	СШ	СШ	УШ	УШ
Тип соединения	С	С	С	У	У
Вид соединения	ос (бп); ос(сп)	ос (бп)	ос (сп)	ос (бп)	ос (бп)
Угол разделки кромок	>15°	>15°	>15°	>15°	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Г; В1; Н45	Н1; Г; В1,Н45	Н1; Г; В1,Н45	Н2; П2; В1,Н45	Н2; П2; В1,Н45
Вид покрытия электродов	Б	Б	Б	Б	Б
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ)				
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	СП 70.13330.2012, РД 34.15.132-96				
Шифры производственных технологических карт, представленных на аттестацию	ИСТ-РД/СК-05/17 Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров труб, соответствующих указанным в производственных технологических картах (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.



*Handwritten signature in blue ink.*



Организация: ООО "ИНСТИЛ"  
Группа технических устройств: СК(1)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-56-01724

**Установленная область распространения производственной аттестации технологии**

Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами металлических строительных конструкций Шифр: ИСТ-РД/СК-05/17, Дата утверждения:  
26.05.2017 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения					
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами					
Характер выполняемых работ	Изготовление					
Группы и марки основных материалов	Группа 1, марки согласно ПТД	Группа 1, марки согласно ПТД	Группа 1, марки согласно ПТД	Группа 1, марки согласно ПТД	Группа 1, марки согласно ПТД	Группа 1, марки согласно ПТД
Сварочные (наплавочные) материалы	УОНИ 13/55 и другие марки, указанные в ПТД	УОНИ 13/55 и другие марки, указанные в ПТД	УОНИ 13/55 и другие марки, указанные в ПТД	УОНИ 13/55 и другие марки, указанные в ПТД	УОНИ 13/55 и другие марки, указанные в ПТД	УОНИ 13/55 и другие марки, указанные в ПТД
Диапазон диаметров, мм	плоские детали	плоские детали	плоские детали	плоские детали	плоские детали	плоские детали
Диапазон толщин, мм	свыше 3,0 до 50,0 включительно	свыше 3,0 до 30,0 включительно/свыше 3,0 до 30,0 включительно	свыше 3,0 до 50,0 включительно/свыше 3,0 до 50,0 включительно	свыше 3,0 до 40,0 включительно/свыше 3,0 до 40,0 включительно	свыше 3,0 до 50,0 включительно/свыше 3,0 до 50,0 включительно	свыше 3,0 до 50,0 включительно/свыше 3,0 до 50,0 включительно
Тип шва	СШ	УШ	УШ	УШ	УШ	УШ
Тип соединения	С	У	У	Т	Т	Н
Вид соединения	ос (бп); дс (зк)	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп); дс (бз)	ос (бп); дс (зк)	ос (бп)
Угол разделки кромок	>15°	б/р	>15°	б/р	>15°	б/р
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Г; В1	Н1; Н2; П2; В1	Н1; Н2; П2; В1	Н1; Н2; П2; В1	Н1; Н2; В1; П2	Н1; Н2; В1; П2
Вид покрытия электродов	Б	Б	Б	Б	Б	Б
Наличие 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
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ)					
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	СП 53-101-98; ГОСТ 23118-2012					
Шифры производственных технологических карт, представленных на аттестацию	ИСТ-РД/СК-05/17 Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров труб, соответствующих указанным в производственных технологических картах (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: ООО "ИНСТИЛ"  
Группа технических устройств: СК(1)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-56-01724

**Установленная область распространения производственной аттестации технологии**

Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами металлических строительных конструкций Шифр: ИСТ-РД/СК-05/17, Дата утверждения: 26.05.2017 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения				
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами				
Характер выполняемых работ	Изготовление				
Группы и марки основных материалов	Группа 1, марки согласно ПТД	Группа 1, марки согласно ПТД	Группа 1, марки согласно ПТД	Группа 1, марки согласно ПТД	Группа 1, марки согласно ПТД
Сварочные (наплавочные) материалы	УОНИ 13/55 и другие марки, указанные в ПТД	УОНИ 13/55 и другие марки, указанные в ПТД	УОНИ 13/55 и другие марки, указанные в ПТД	УОНИ 13/55 и другие марки, указанные в ПТД	УОНИ 13/55 и другие марки, указанные в ПТД
Диапазон диаметров, мм	свыше 25,0 до 150,0 включительно	свыше 150,0 до 500,0 включительно	свыше 150,0 до 500,0 включительно	патрубок: свыше 25,0 до 500,0 включительно/ основная труба: свыше 25,0 до 500,0 включительно	патрубок: свыше 150,0 до 500,0 включительно/ основная труба: свыше 150,0 до 500,0 включительно
Диапазон толщин, мм	свыше 3,0 до 12,0 включительно	свыше 3,0 до 20,0 включительно	свыше 3,0 до 30,0 включительно	патрубок: от 4,0 до 12,0 включительно/ основная труба: от 4,0 до 25,0 включительно	патрубок: от 12,0 до 25,0 включительно/ основная труба: от 12,0 до 25,0 включительно
Тип шва	СШ	СШ	СШ	УШ	УШ
Тип соединения	С	С	С	У	У
Вид соединения	ос (бп); ос(сп)	ос (бп)	ос (сп)	ос (бп)	ос (бп)
Угол разделки кромок	>15°	>15°	>15°	>15°	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Г; В1; Н45	Н1; Г; В1,Н45	Н1; Г; В1,Н45	Н2; П2; В1,Н45	Н2; П2; В1,Н45
Вид покрытия электродов	Б	Б	Б	Б	Б
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ)				
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	СП 53-101-98; ГОСТ 23118-2012				
Шифры производственных технологических карт, представленных на аттестацию	ИСТ-РД/СК-05/17 Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров труб, соответствующих указанным в производственных технологических картах (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.

Эксперт НАКС



Казаченок С.С.