



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

# СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АЦСТ-56-03134

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

Организация: **ООО «ИКАПЛАСТ»**  
ИНН: 7810479994

(196084 г. Санкт-Петербург, вн. тер. г., МО Московская Застава, наб Обводного канала., д. 76 лит. Ж, пом. 2-Н,  
пом. 20)

*Свидетельство действительно только для организации без учета филиалов  
(обособленных подразделений).*

Вид аттестации: Первичная

Способы сварки: НИ

Группы и технические устройства:

СК

4. Трубопроводы из полимерных материалов

Приложение: Область распространения на 2 листах

Основание: Заключение № АЦСТ-56-03459 от 10.03.2023 г.

Наименование и юридический адрес АЦСТ-56: ООО "Северо-Западный аттестационный  
научно-технический центр "Энергомонтаж", 198184, город Санкт-Петербург, остров  
Канонерский, дом 28, литер А.

Дата выдачи **13.03.2023 г.**

Свидетельство действительно до **13.03.2027 г.**

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

Выдал



Васильев А.Ю.

Свидетельство размещено на  
сайте <http://naks.ru>



Проверить подлинность (подробнее <http://naks.ru/check/>)





Установленная область аттестации технологии сварки

Технологическая инструкция на сварку нагретым инструментом полимерных трубопроводов Шифр: ТИ-НИ-СК, Дата утверждения: 01.02.2023 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область аттестации технологии сварки
Способ сварки	НИ - Сварка нагретым инструментом
Группы и марки основных материалов	Группа 30, марки согласно ПТД
Диапазон диаметров (D), мм	от 90 до 1200 включительно
Стандартные размерные соотношения SDR	SDR9; SDR11; SDR 13,6; SDR 17; SDR17,6; SDR21; SDR26; SDR33; SDR41
Тип соединения (П)	СБ
Вид соединения (П)	Т+Т
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	D4 (УНИ)
Шифры производственных технологических карт сварки	№1 ТИ-НИ-СК; №2 ТИ-НИ-СК; №3 ТИ-НИ-СК. Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров труб, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД)
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	ВСН 440-83

Примечания:

1. Область распространения действительна при условии, что толщина стенки труб и деталей по торцам свыше 3,0 мм до 50,0 мм включительно.
2. Применение иных производственных технологических карт в рамках установленной области распространения аттестации возможно при условии, что режимы сварки не выйдут за пределы, указанные в представленных на аттестацию технологических картах.

Эксперт НАКС Игуменов А.А.

Выдал

Васильев А.Ю.





Установленная область аттестации технологии сварки

Технологическая инструкция на сварку нагретым инструментом полимерных трубопроводов Шифр: ТИ-НИ-СК, Дата утверждения: 01.02.2023 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область аттестации технологии сварки
Способ сварки	НИ - Сварка нагретым инструментом
Группы и марки основных материалов	Группа 30, марки согласно ППД
Диапазон диаметров (п), мм	от 90 до 400 включительно
Стандартные размерные соотношения SDR	SDR9; SDR11; SDR 13,6; SDR 17; SDR17,6; SDR21; SDR26; SDR33; SDR41
Тип соединения (п)	СБ
Вид соединения (п)	Т+Г
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	D4 (УНИ)
Шифры производственных технологических карт сварки	№1 ТИ-НИ-СК; №2 ТИ-НИ-СК. Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров труб, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ППД)
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	СП 40-102-2000

Примечания:

1. Область распространения действительна при условии, что толщина стенки труб и деталей по торцам свыше 4,0 мм до 20,0 мм включительно.
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 Игуменов А.А.

Выдал

Васильев А.Ю.

