



МИНИСТЕРСТВО ТРАНСПОРТА РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ  
ФЕДЕРАЛЬНОЕ АВТОНОМНОЕ УЧРЕЖДЕНИЕ

# РОССИЙСКИЙ МОРСКОЙ РЕГИСТР СУДОХОДСТВА

АРХАНГЕЛЬСКИЙ ФИЛИАЛ

наб. Северной Двины д. 36,  
Архангельск, 163000, Россия  
Почтовый адрес: 163000,  
Архангельск, а/я 568

ОКПО: 05025176  
ОГРН: 1027809210330  
Тел: +7 (8182) 635970  
Факс: +7 (8182) 208501

ИНН: 7803052947  
КПП: 290102001  
arkhangelisk@rs-class.org  
www.rs-class.org



08.09.2022 № 190-06-1- 201349  
На № 630/АЦ от 15.08.2022

ООО «Оптимист»

Главному сварщику  
Барабанову А.В.

Касательно: о направлении СДС.

e-mail: [a.barabanov@asrpo.ru](mailto:a.barabanov@asrpo.ru)  
[office@asrpo.ru](mailto:office@asrpo.ru)

Уважаемый Алексей Викторович,

Направляем Вам Свидетельства о допуске сварщиков (СДС)  
№ 22.44.01.01022.190, № 22.44.01.01023.190 и № 22.44.01.01024.190 от 02.09.2022 г.,  
оформленные на сотрудников компании ООО «ГК «Арктика 2.0».

Приложение:

1. СДС упомянутые выше
2. Учетные документы

- 3 экз.;  
- 1 комплект.

С уважением,  
Директора филиала

А.Г. Папин



Исполнитель: Долгов Н.А.  
E-mail: [dolgov.na@rs-class.org](mailto:dolgov.na@rs-class.org)  
Телефон: +7 (8182) 63-93-76

002256



**РОССИЙСКИЙ МОРСКОЙ РЕГИСТР СУДОХОДСТВА**  
**RUSSIAN MARITIME REGISTER OF SHIPPING**

7.1.30-1

**СВИДЕТЕЛЬСТВО О ДОПУСКЕ СВАРЩИКА**  
**WELDER APPROVAL TEST CERTIFICATE**

Фамилия, имя, отчество сварщика: Тропин Алексей Аркадьевич  
 Welder's name: \_\_\_\_\_

Рабочий номер сварщика: 479  
 Identity mark of welder: \_\_\_\_\_

Дата и место рождения: 25.02.1969, г.Архангельск  
 Date and place of birth: \_\_\_\_\_

Предприятие: ООО "ГК "Арктика 2.0"  
 Employer: \_\_\_\_\_

Правила/стандарт на испытания: Правила РС  
 Code/Testing Standard: \_\_\_\_\_

Фотография  
(если требуется)  
Photograph  
(if required)

**ОБЛАСТЬ ИСПЫТАНИЙ И ОДОБРЕНИЯ**  
**RANGE OF TEST AND APPROVAL**

	Сведения о сварке проб Weld test details	Область одобрения Range of approval
Спецификация процесса сварки № Welding procedure specification No.	<b>I</b>	--
Тип сварки Welding type	<b>M</b>	<i>М - ручная сварка, при которой подача присадочной проволоки и перемещение сварочной горелки вдоль и поперек шва выполняются сварщиком (ручную)</i>
Процесс сварки Welding process	<b>III</b>	<i>Ручная дуговая сварка покрытыми электродами (SMAW или MMAW)</i>
Пластина или труба Plate or pipe	<b>P</b>	<b>P, T (см. положения сварки)</b>
Тип сварного соединения Type of welded joint	<b>C</b>	<b>A, C, F</b>
Основной металл класс/обозначение Base metal group/designation	<b>1.3 / PCD36</b>	<b>1.1; 1.2; 1.4; 1.3; 2; 3; 9.1; 11</b>
Тип присадочного материала/обозначение Filler metal type/designation	<b>wm/E (УОНИ-13/55)</b>	<b>wm/E</b>
Состав защитного газа/флюс Shielding gas composition/flux	--	--
Тип флюса или электродного покрытия Type of flux or electrode covering	<b>B</b>	<b>B, A, RA, RB, RC, RR, R</b>
Вспомогательные материалы Auxiliary materials	--	--
Толщина основного металла, мм Parent metal thickness, mm	<b>10</b>	<b>от 3 до 20</b>
Наружный диаметр трубы, мм Pipe outside diameter, mm	--	<b>D&gt;=150(PA,PB,PC); D&gt;=500(все положения)</b>
Положение(я) сварки/тип пробы Welding position(s)/type of test piece	<b>PE(P1)+PF(P1)</b>	<b>Все, за исключением PG</b>
Вариант продления* Revalidation method*	b) <input checked="" type="checkbox"/>	

\*В соответствии с п. 4.6.7 Часть III Правил технического наблюдения за постройкой судов и изготовлением материалов и изделий для судов.  
 In accordance with item 4.6.7 of Part III of the Rules of Technical Supervision during Construction of Ships and Manufacture of Materials and Products for Ships.



**РОССИЙСКИЙ МОРСКОЙ РЕГИСТР СУДОХОДСТВА**  
**RUSSIAN MARITIME REGISTER OF SHIPPING**

7.1.30-1

**СВИДЕТЕЛЬСТВО О ДОПУСКЕ СВАРЩИКА**  
**WELDER APPROVAL TEST CERTIFICATE**

Фамилия, имя, отчество сварщика: Беляков Дмитрий Алексеевич  
Welder's name: \_\_\_\_\_

Рабочий номер сварщика: 478  
Identity mark of welder: \_\_\_\_\_

Дата и место рождения: 06.04.1986, г.Архангельск  
Date and place of birth: \_\_\_\_\_

Предприятие: ООО "ТК "Арктика 2.0"  
Employer: \_\_\_\_\_

Правила/стандарт на испытания: Правила РС  
Code/Testing Standard: \_\_\_\_\_

Фотография  
(если требуется)  
Photograph  
(if required)

**ОБЛАСТЬ ИСПЫТАНИЙ И ОДОБРЕНИЯ**  
**RANGE OF TEST AND APPROVAL**

	Сведения о сварке проб Weld test details	Область одобрения Range of approval
Спецификация процесса сварки № Welding procedure specification No.	<b>I</b>	--
Тип сварки Welding type	<b>M</b>	<i>М - ручная сварка, при которой подача присадочной проволоки и перемещение сварочной горелки вдоль и поперек шва выполняются сварщиком (вручную)</i>
Процесс сварки Welding process	<b>III</b>	<i>Ручная дуговая сварка покрытыми электродами (SMAW или MMAW)</i>
Пластина или труба Plate or pipe	<b>P</b>	<b>P, T (см. положения сварки)</b>
Тип сварного соединения Type of welded joint	<b>C</b>	<b>A, C, F</b>
Основной металл класс/обозначение Base metal group/designation	<b>1.3 / PCD36</b>	<b>1.1;1.2; 1.4; 1.3; 2; 3; 9.1; 11</b>
Тип присадочного материала/обозначение Filler metal type/designation	<b>wt/E (УОНИ-13/55)</b>	<b>wt/E</b>
Состав защитного газа/флюс Shielding gas composition/flux	--	--
Тип флюса или электродного покрытия Type of flux or electrode covering	<b>B</b>	<b>B, A, RA, RB, RC, RR, R</b>
Вспомогательные материалы Auxiliary materials	--	--
Толщина основного металла, мм Parent metal thickness, mm	<b>10</b>	<b>от 3 до 20</b>
Наружный диаметр трубы, мм Pipe outside diameter, mm	--	<b>D&gt;=150(РА,РВ,РС); D&gt;=500(все положения)</b>
Положение(я) сварки/тип пробы Welding position(s)/type of test piece	<b>PE(P1)+PF(P1)</b>	<b>Все, за исключением PG</b>
Вариант продления* Revalidation method*	b) <input checked="" type="checkbox"/>	

\*В соответствии с п. 4.6.7 Часть III Правил технического наблюдения за постройкой судов и изготовлением материалов и изделий для судов.  
In accordance with item 4.6.7 of Part III of the Rules of Technical Supervision during Construction of Ships and Manufacture of Materials and Products for Ships.



**РОССИЙСКИЙ МОРСКОЙ РЕГИСТР СУДОХОДСТВА**  
**RUSSIAN MARITIME REGISTER OF SHIPPING**

7.1.30-1

**СВИДЕТЕЛЬСТВО О ДОПУСКЕ СВАРЩИКА**  
**WELDER APPROVAL TEST CERTIFICATE**

Фамилия, имя, отчество сварщика: Князев Вячеслав Юрьевич  
 Welder's name: \_\_\_\_\_

Рабочий номер сварщика: 480  
 Identity mark of welder: \_\_\_\_\_

Дата и место рождения: 04.10.1969, г.Архангельск  
 Date and place of birth: \_\_\_\_\_

Предприятие: ООО "ТК "Арктика 2.0"  
 Employer: \_\_\_\_\_

Правила/стандарт на испытания: Правила РС  
 Code/Testing Standard: \_\_\_\_\_

Фотография  
 (если требуется)  
 Photograph  
 (if required)

**ОБЛАСТЬ ИСПЫТАНИЙ И ОДОБРЕНИЯ**  
**RANGE OF TEST AND APPROVAL**

	Сведения о сварке проб Weld test details	Область одобрения Range of approval
Спецификация процесса сварки № Welding procedure specification No.	I	--
Тип сварки Welding type	M	M - ручная сварка, при которой подача присадочной проволоки и перемещение сварочной горелки вдоль и поперек шва выполняются сварщиком (вручную)
Процесс сварки Welding process	III	Ручная дуговая сварка покрытыми электродами (SMAW или MMAW)
Пластина или труба Plate or pipe	P	P, T (см. положения сварки)
Тип сварного соединения Type of welded joint	C	A, C, F
Основной металл класс/обозначение Base metal group/designation	1.3 / PCD36	1.1;1.2; 1.4; 1.3; 2; 3; 9.1; 11
Тип присадочного материала/обозначение Filler metal type/designation	wm/E (УОНИ-13/55)	wm/E
Состав защитного газа/флюс Shielding gas composition/flux	--	--
Тип флюса или электродного покрытия Type of flux or electrode covering	B	B, A, RA, RB, RC, RR, R
Вспомогательные материалы Auxiliary materials	--	--
Толщина основного металла, мм Parent metal thickness, mm	10	от 3 до 20
Наружный диаметр трубы, мм Pipe outside diameter, mm	--	D>=150(РА,РВ,РС); D>=500(все положения)
Положение(я) сварки/тип пробы Welding position(s)/type of test piece	PE(P1)+PF(P1)	Все, за исключением PG
Вариант продления* Revalidation method*	b) <input checked="" type="checkbox"/>	

\*В соответствии с п. 4.6.7 Часть III Правил технического наблюдения за постройкой судов и изготовлением материалов и изделий для судов.  
 In accordance with item 4.6.7 of Part III of the Rules of Technical Supervision during Construction of Ships and Manufacture of Materials and Products for Ships.