



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

# СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АЦСТ-143-00290

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

Организация: ООО "СТМ-Оскол"  
ИНН: 3128051452

(309506, Белгородская область, г. Старый Оскол, ул. Герцена, д. 2)

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

Вид аттестации: Первичная

Способы сварки: РД

Группы и технические устройства:

ГО

1. Трубопроводы систем внутреннего газоснабжения.
2. Наружные газопроводы низкого, среднего и высокого давления стальные.
3. Газовое оборудование котлов, технологических линий и агрегатов.

Приложение: Область распространения на 1 листе

Основание: Заключение № АЦСТ-143-00301 от 04.09.2023 г.

Наименование и юридический адрес АЦСТ-143: ООО "НАКС-Белгород", 308023, город Белгород, проспект Богдана Хмельницкого, дом 135 Д.

Дата выдачи 14.09.2023 г.

Свидетельство действительно до 14.09.2027 г.

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

Выдал



Вялых А.С.

Свидетельство размещено на сайте <http://maks.ru>, подписано усиленной квалифицированной ЭЦП (Сертификат: 01F40A9D00EFAFFDA641E98D6053E02933, Владелец сертификата: СРО АССОЦИАЦИЯ "НАКС")  
Проверить подлинность (подробнее <http://maks.ru/check/>)





Группа технических устройств: ГО(1,2,3)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-143-00290

Установленная область аттестации технологии сварки

Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами трубопроводов газового оборудования. Шифр: ТСТМ-РД-ГО-02., Дата утверждения: 23.12.2022 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область аттестации технологии сварки
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами
Группы и марки основных материалов	1 (Ст2пс, Ст2сп, Ст3пс, Ст3сп, 08, 10, 20)
Сварочные (наплавочные) материалы	Электроды покрытые металлически: УОНИ-13/45 (Э42А); УОНИ-13/55, LB-52U (Э50А)
Диапазон диаметров, мм	Свыше 25 до 500 включительно
Диапазон толщин, мм	Свыше 3,0 до 10,0 включительно
Тип шва	СШ
Тип соединения	С
Вид соединения	ос (бп)
Угол разделки кромок	>15
Положение при сварке (наплавке)	Н1; В1; Г
Вид покрытия электродов	Б
Наличие подогрева	Без подогрева
Наличие термообработки	Без термообработки
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ)
Шифры производственных технологических карт сварки	РД-1-22СОО/С17, РД-1-32СОО/С17, РД-1-22УОО/У19, РД-1-32УОО/У19, Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров труб, соответствующих шифрам
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	СП 42-102-2004, СП 62.13330.2011*

Примечания:

1. Типы сварных соединений по ГОСТ 16037-80.
2. Область распространения действительна для сварных соединений, к которым не предъявляются требования по ударной вязкости.
3. Область распространения допускает применение других марок основных материалов в соответствии с требованиями ПТД.
4. Область распространения допускает применение других аттестованных аналогов сварочных материалов в соответствии с требованиями ПТД.
5. 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.

Вялых А.С.

