



ISO 9001:2015
BUREAU VERITAS
Certification



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ
СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АЦСТ-143-00430

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:
КО

5. Металлические конструкции для котельного оборудования.

Приложение: Область распространения на 2 листах

Основание: Заключение № АЦСТ-143-00411 от 16.06.2025 г.

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

Дата выдачи 23.06.2025 г.

Свидетельство действительно до 23.06.2029 г.

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

Выдал



Вялых А.С.

Свидетельство размещено на
сайте <http://naks.ru>, подписано
усиленной квалифицированной
ЭЦП (Сертификат: 01F40A9D00
EFAFFDA641E98D6053E02933,
Владелец сертификата: СРО АССОЦИАЦИЯ "НАКС")
Проверить подлинность (подробнее <http://naks.ru/check/>)





Установленная область аттестации технологии сварки

Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами металлических конструкций для котельного оборудования. Шифр: ТСТМ-РД-КО-05., Дата утверждения: 23.12.2022 г.

Область аттестации технологии сварки	
Параметры, характеризующие технологию	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами
Способ сварки	1 (Ст3сп, Ст3пс, 10, 20, 09Г2С)
Группы и марки основных материалов	Электроды покрытые металлически: УОНИ-13/45 (Э42А), МР-3 (Э46), УОНИ-13/55, LB-52U (Э50А)
Сварочные (наплавочные) материалы	Плоские детали
Диапазон радиусов кривизны, мм	Свыше 3,0 до 50,0 включительно
Диапазон толщин, мм	От 8,0 до 50,0 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; Р
Наличие подогрева	Без подогрева
Наличие термообработки	Без термообработки
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ)
Шифры производственных технологических карт сварки	РД-1-02СОО/С17, РД-1-03СОО/С17, РД-1-02СОО/С25, РД-1-03СОО/С25, РД-1-02ТОО/Т1, РД-1-03ТОО/Т1, РД-1-02НОО/Н1, РД-1-03НОО/Н1. Область аттестации действительна для режимов сварки и типов размеров деталей, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД).
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	ОСТ 108.030.30-79, ГОСТ Р 56204-2014

* Для соединения типа У: Привариваемая деталь: свыше 3,0 до 30,0 включительно. Основная деталь: свыше 3,0 до 30,0 включительно. Для соединения типа Т: Привариваемая деталь: свыше 3,0 до 40,0 включительно. Основная деталь: свыше 3,0 до 40,0 включительно.

Примечания:

1. Electroды типов Э42А, Э46 применяются только для сварки деталей из углеродистых сталей.
2. Область распространения допускает применение других марок основных материалов в соответствии с требованиями ПТД.
3. Область распространения допускает применение других аттестованных аналогов сварочных материалов в соответствии с требованиями ПТД.
4. Сварку без подогрева производить при температуре окружающего воздуха не ниже указанной в п. 2.6.15 ОСТ 108.030.30-79 и п. 4.6.11 ГОСТ Р 56204-2014.
5. Применение иных производственных технологических карт в рамках установленной области распространения аттестации возможно при условии, что режимы сварки не выходят за пределы, указанные в производственных технологических картах.

Эксперт НАКС Личак В.А.

Выдан Вялых А.С.





Группа технических устройств: КО(5)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-143-00430

Установленная область аттестации технологии сварки

Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами металлических конструкций для котельного оборудования. Шифр: ТСТМ-РД-КО-05., Дата утверждения: 23.12.2022 г.

Область аттестации технологии сварки	
Параметры, характеризующие технологию	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами
Способ сварки	1 (СтЭп, СтЭпс, 10, 20, 09ГЭС)
Группы и марки основных материалов	Электроды покрытые металлическими: УОНИ-13/45 (Э42А), МР-3 (Э46), УОНИ-13/55, LB-52U (Э50А)
Сварочные (наплавочные) материалы	Плоские детали
Диапазон радиусов кривизны, мм	Плоские детали
Диапазон толщин, мм	Привариваемая деталь: свыше 3,0 до 50,0 включительно; Основная деталь: свыше 3,0 до 50,0 включительно*
Тип шва	УШ
Тип соединения	Т
Вид соединения	ос (бп)
Угол разделки кромок	>15
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Н2; В1
Вид покрытия электродов	Б; Р
Наличие подогрева	Без подогрева
Наличие термообработки	Без термообработки
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ)
Шифры производственных технологических карт	РД-1-02ТОО/Т3, РД-1-03ТОО/Т3, РД-1-02ТОО/Т6, РД-1-03ТОО/Т6, РД-1-02ТОО/Т8, РД-1-03ТОО/Т8, РД-1-02НОО/Н2, РД-1-03НОО/Н2. Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров деталей, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД).
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	ОСТ 108.030.30-79, ГОСТ Р 56204-2014

* Для соединения типа Т: Привариваемая деталь: свыше 3,0 до 40,0 включительно. Основная деталь: свыше 3,0 до 40,0 включительно.
Примечания:

1. Электроды типов Э42А, Э46 применяются только для сварки деталей из углеродистых сталей.
2. Область распространения допускает применение других марок основных материалов в соответствии с требованиями ПТД.
3. Область распространения допускает применение других аттестованных аналогов сварочных материалов в соответствии с требованиями ПТД.
4. Сварку без подогрева производить при температуре окружающего воздуха не ниже указанной в п. 2.6.15 ОСТ 108.030.30-79 и п. 4.6.11 ГОСТ Р 56204-2014.
5. Применение иных производственных технологических карт в рамках установленной области распространения аттестации возможно при условии, что режимы сварки не выходят за пределы, указанные в производственных технологических картах.

Эксперт НАКС Личак В.А.

Выдан

Вялых А.С.

