



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АЦСТ-143-00398

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:
СК

1. Металлические строительные конструкции.

Приложение: Область распространения на 2 листах

Основание: Заключение № АЦСТ-143-00412 от 02.12.2024 г.

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

Дата выдачи 06.12.2024 г.

Свидетельство действительно до 06.12.2028 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. Шифр: ГСТМ-РД-СК-06., Дата утверждения: 25.12.2023 г.

Область аттестации технологии сварки	
Параметры, характеризующие технологию	
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами
Группы и марки основных материалов	1 (СтЗсп, СтЗпс, 10, 20, 09Г2С)
Сварочные (наплавочные) материалы	Электроды покрытые металлическими: УОНИ-13/45 (Э42А), МР-3 (Э46), УОНИ-13/55 (Э50А) по ГОСТ 9466-75, ГОСТ 9467-75
Диапазон толщин, мм	Свыше 3,0 до 30,0 включительно
Диапазон радиусов кривизны, мм	От 8,0 до 30,0 включительно
Тип шва	Плоские детали
Тип соединения	СШ
Вид соединения	С
Угол разделки кромок	ос (бп) >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-1-02УОО/У4, РД-1-03УОО/У4, 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	СП 70.13330.2012

Примечания:

1. Типы сварных соединений по ГОСТ 5264-80.
2. Электроды типов Э42А, Э46 применяются только для сварки деталей из низкоуглеродистых сталей.
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 Личак В.А.

Выдал

Вялых А.С.





Установленная область аттестации технологии сварки

Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами металлических конструкций. Шифр: ТСТМ-РД-СК-06., Дата утверждения: 25.12.2023 г.

Область аттестации технологии сварки	
Параметры, характеризующие технологию	
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами
Группы и марки основных материалов	1 (Ст3сп, Ст3пс, 10, 20, 09Г2С)
Сварочные (наплавочные) материалы	Электроды покрытые металлическими: УОНИ-13/45 (Э42А), МР-3 (Э46), УОНИ-13/55 (Э50А) по ГОСТ 9466-75, ГОСТ 9467-75
Диапазон толщин, мм	Свыше 3,0 до 30,0 включительно
Диапазон радиусов кривизны, мм	Плоские детали
Тип шва	УШ
Тип соединения	Т
Вид соединения	ос (бп)
Угол разделки кромок	>15
Положение при сварке (наплавке)	Н2; В1; П2
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-1-02ТОО/Т3, РД-1-03ТОО/Т3, РД-1-02ТОО/Т6, РД-1-03ТОО/Т6, РД-1-02ТОО/Т8, РД-1-03ТОО/Т8, РД-1-02НОУ/Н2, РД-1-03НОУ/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	СП 70.13330.2012

Примечания:

1. Типы сварных соединений по ГОСТ 5264-80.
2. Электроды типов Э42А, Э46 применяются только для сварки деталей из низкоуглеродистых сталей.
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 Личак В.А.

Выдал

Вялых А.С.

