



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

# СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АЦСТ-4-06346

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

Организация: **ООО «АЛТЭКС-СТРОЙ»**  
ИНН: 5262210526

(603141, г. Нижний Новгород, пос. Черепичный, д. 14, кабинет 36)

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

**Вид аттестации: Первичная**

**Способы сварки: КТС**

**Группы и технические устройства:**

**СК**

2. Арматура, арматурные и закладные изделия железобетонных конструкций.

**Приложение: Область распространения на 1 листе**

**Основание: Заключение № АЦСТ-4-07092 от 15.03.2023 г.**

**Наименование и юридический адрес АЦСТ-4:** ООО "Научно-производственное предприятие Северо-Кавказский учебно-научный центр", 344018, город Ростов-на-Дону, улица Народного ополчения, дом 213.

**Дата выдачи 12.04.2023 г.**

**Свидетельство действительно до 12.04.2027 г.**

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

Выдал

Ковенькова О.Е.

М.П.

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



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



Группа технических устройств: СК(2)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-4-06346

### Установленная область аттестации технологии сварки

Контактная точечная сварка каркасов арматуры. Шифр: КТС-СК2., Дата утверждения: 05.12.2022 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область аттестации технологии сварки
Способ сварки	КТС - Контактно-точечная сварка
Группы и марки основных материалов	Группа 29 (A240, A400C, A500C)
Диапазон диаметров стержней, мм	$6 \leq D \leq 18$
Тип сварного соединения по ГОСТ 14098-2014	K1-Kт
Положение при сварке (наплавке)	H2
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	C1 (MT)
Шифры производственных технологических карт сварки	КТС-СК2. Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД).
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	ГОСТ Р 57997-2017; ГОСТ 14098-2014; РТМ 393-94

Примечание - 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.

Выдал



Ковенькова О.Е.



ISO 9001:2015  
BUREAU VERITAS  
Certification



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

# СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АЦСТ-17-01878

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

Организация: **ООО "АЛТЭКС-СТРОЙ"**  
ИНН: 5262210526

(603141, г. Нижний Новгород, пос. Черепичный, д. 14, кабинет 36)

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

Вид аттестации: Первичная

Способы сварки: РАД+РД

Группы и технические устройства:

ОХНВП

16. Технологические трубопроводы и детали трубопроводов.

Приложение: Область распространения на 2 листах

Основание: Заключение № АЦСТ-17-02034 от 19.08.2022 г.

Место сварки КСС: Нижегородская область, г. Нижний Новгород, ул. Чаадаева, д. 1у, участок сборки и сварки

Наименование и юридический адрес АЦСТ-17: ООО "Головной Аттестационный Центр Верхне-Волжского региона", 603005, город Нижний Новгород, улица Алексеевская, дом 26.

Дата выдачи **22.08.2022** г.

Свидетельство действительно до **22.08.2026** г.

Президент СРО Ассоциация «НАКС» Алёшин Н.П.

Свидетельство размещено на сайте <http://naks.ru>, подписано усиленной квалифицированной ЭЦП (Сертификат: 028CB2A100 FFAD27BB409975BF7EA63E94, Владелец сертификата: СРО АССОЦИАЦИЯ "НАКС")  
Проверить подлинность (подробнее <http://naks.ru/check/>)



Выдал

Куприянов О.Д.





Установленная область аттестации технологии сварки

Технология комбинированной сварки РАД+РД технологических трубопроводов и деталей трубопроводов Шифр: ТК-РАД+РД-ОХНВП-16, Дата утверждения: 18.07.2022 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область аттестации технологии сварки					
Способ сварки	Комбинация способов РАД - Ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами					
Группы и марки основных материалов	I					
Сварочные (наплавочные) материалы	Сварочная проволока ОК Tigrod 12.64 и др. аттестованные аналоги, указанные в ПТД, вольфрамовый электрод WL-20, аргон газообразный высший сорт - для сварки корневого слоя шва (РАД); Э50А (УОНИИ-13/55) и др. аттестованные аналоги, указанные в ПТД - для сварки заполняющих и облицовочного слоев шва (РД)					
Диапазон диаметров, мм	свыше 25,0 до 150,0 включительно	свыше 150,0 до 500,0 включительно	свыше 500,0 до 1420,0 включительно	свыше 25,0 до 150,0 включительно/свыше 50,0 до 500,0 включительно	свыше 25,0 до 150,0 включительно/свыше 25,0 до 280,0 включительно	свыше 25,0 до 150,0 включительно/свыше 25,0 до 500,0 включительно
Диапазон толщин, мм	свыше 3,0 до 12,0 включительно	свыше 3,0 до 12,0 включительно	от 5,0 до 12,0 включительно	свыше 3,0 до 12,0 включительно/свыше 3,0 до 12,0 включительно	свыше 3,0 до 12,0 включительно/свыше 3,0 до 12,0 включительно	от 4,0 до 12,0 включительно/от 4,0 до 20,0 включительно
Тип шва	СШ	СШ	СШ	УШ	УШ	УШ
Тип соединения	С	С	С	У*	У**	У
Вид соединения	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)
Угол разделки кромок	>15°	>15°	>15°	б/р	б/р	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н1; В1; Г; Н45	Н1; В1; Г; Н45	Н1; В1; Г; Н45	Н2; В1; П2; Н45	Н2; В1; П2; Н45	Н2; В1; П2; Н45
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Вид покрытия электродов	Б	Б	Б	Б	Б	Б
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ); А4 (УДГ)					
Шифры производственных технологических карт сварки	Альбом технологических карт ТК-РАД+РД-ОХНВП-16. Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров деталей, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД).					
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	ГОСТ 32569-2013					

\*- соотношение наружного диаметра ответвления к наружному диаметру трубы не более 0,5,  
\*\*- соотношение наружного диаметра ответвления к наружному диаметру трубы более 0,5.  
Примечания:

1. РАД-без применения защитных и активирующих флюсов и импульсно-дугового процесса.
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 Казаченок С.С.

Выдал



Куприянов О.Д.



Установленная область аттестации технологии сварки

Технология комбинированной сварки РАД+РД технологических трубопроводов и деталей трубопроводов Шифр: ТК-РАД+РД-ОХНВП-16, Дата утверждения: 18.07.2022 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область аттестации технологии сварки	
Способ сварки	Комбинация способов: РАД - Ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами	
Группы и марки основных материалов	1	
Сварочные (наплавочные) материалы	Сварочная проволока ОК Tigrod 12.64 и др. аттестованные аналоги, указанные в ПТД, вольфрамовый электрод WL-20, аргон газообразный высший сорт - для сварки корневого слоя шва (РАД), Э50А (УОНИИ-13/55) и др. аттестованные аналоги, указанные в ПТД - для сварки заполняющих и облицовочного слоев шва (РД)	
Диапазон диаметров, мм	свыше 150,0 до 500,0 включительно/свыше 150,0 до 500,0 включительно	свыше 500,0 до 1420,0 включительно/свыше 500,0 до 1420,0 включительно
Диапазон толщин, мм	от 4,0 до 12,0 включительно/от 4,0 до 20,0 включительно	от 5,0 до 12,0 включительно/от 5,0 до 20,0 включительно
Тип шва	УШ	УШ
Тип соединения	У	У
Вид соединения	ос (бп)	ос (бп)
Угол разделки кромок	>15°	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н2, В1, П2, Н45	Н2, В1, П2, Н45
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки
Вид покрытия электродов	Б	Б
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ); А4 (УДГ)	
Шифры производственных технологических карт сварки	Альбом технологических карт ТК-РАД+РД-ОХНВП-16. Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров деталей, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД).	
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	ГОСТ 32569-2013	

Примечания:

1. РАД-без применения защитных и активирующих флюсов и импульсно-дугового процесса
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 Казаченок С.С.

Выдал



Куприянов О.Д.



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

# СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АЦСТ-17-01881

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

Организация: **ООО "АЛТЭКС-СТРОЙ"**  
ИНН: 5262210526

(603141, г. Нижний Новгород, пос. Черепичный, д. 14, кабинет 36)

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

Вид аттестации: Первичная

Способы сварки: РАД

Группы и технические устройства:

ОХНВП

16. Технологические трубопроводы и детали трубопроводов.

Приложение: Область распространения на 2 листах

Основание: Заключение № АЦСТ-17-02027 от 24.08.2022 г.

Место сварки КСС: Нижегородская область, г. Нижний Новгород, ул. Чаадаева, д. 1у, участок сборки и сварки.

Наименование и юридический адрес АЦСТ-17: ООО "Головной Аттестационный Центр Верхне-Волжского региона", 603005, город Нижний Новгород, улица Алексеевская, дом 26.

Дата выдачи **24.08.2022 г.**

Свидетельство действительно до **24.08.2026 г.**

Президент СРО Ассоциация «НАКС» Алёшин Н.П.

Свидетельство размещено на сайте <http://naks.ru>, подписано усиленной квалифицированной ЭЦП (Сертификат: 028CB2A100FFAD27BB409975BF7EA63E94, Владелец сертификата: СРО АССОЦИАЦИЯ "НАКС")  
Проверить подлинность (подробнее <http://naks.ru/check/>)



Выдал

Куприянов О.Д.

М.П.



Группа технических устройств: ОХНВП(16)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-17-01881

## Установленная область аттестации технологии сварки

Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом технологических трубопроводов и деталей трубопроводов Шифр: ТК-РАД-ОХНВП-16, Дата утверждения: 18.07.2022 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область аттестации технологии сварки					
Способ сварки	РАД - Ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом					
Группы и марки основных материалов	5					
Сварочные (наплавочные) материалы	Сварочная проволока ОК Tigrod 13.32 и др. аттестованные аналоги, указанные в ПТД, вольфрамовый электрод WL-20, аргон газообразный высший сорт					
Диапазон диаметров, мм	от 14,0 до 25,0 включительно	свыше 25,0 до 150,0 включительно	свыше 25,0 до 150,0 включительно	свыше 150,0 до 500,0 включительно	от 14,0 до 25,0 включительно/свыше 28,0 до 500,0 включительно	от 14,0 до 25,0 включительно/от 14,0 до 48,0 включительно
Диапазон толщин, мм	от 2,0 до 3,0 включительно	от 2,0 до 3,0 включительно	свыше 3,0 до 12,0 включительно	свыше 3,0 до 12,0 включительно	от 2,0 до 3,0 включительно/свыше 3,0 до 12,0 включительно	от 2,0 до 3,0 включительно/от 2,0 до 6,0 включительно
Тип шва	СШ	СШ	СШ	СШ	УШ	УШ
Тип соединения	С	С	С	С	У*	У**
Вид соединения	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)
Угол разделки кромок	б/р	б/р	>15°	>15°	б/р	б/р
Положение при сварке (наплавке)	Н1, В1, Г, Н45	Н1, В1, Г, Н45	Н1, В1, Г, Н45	Н1, В1, Г, Н45	Н2, В1, П2, Н45	Н2, В1, П2, Н45
Наличие подогрева	с подогревом	с подогревом	с подогревом	с подогревом	с подогревом	с подогревом
Наличие термообработки	с термообработкой	с термообработкой	с термообработкой	с термообработкой	с термообработкой	с термообработкой
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А4 (УДГ)					
Шифры производственных технологических карт сварки	Альбом технологических карт ТК-РАД-ОХНВП-16. Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров деталей, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД).					
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	ГОСТ 32569-2013					

\* - соотношение наружного диаметра ответвления к наружному диаметру трубы не более 0,5.

\*\* - соотношение наружного диаметра ответвления к наружному диаметру трубы более 0,5.

Примечания:

1. РАД-без применения защитных и активирующих флюсов и импульсно-дугового процесса.
2. Область распространения действительна для корневого слоя шва при комбинированной сварке РАД+РД
3. 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 Кузнецов П.С.

Выдал



Куприянов О.Д.



Группа технических устройств: ОХНВП(16)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-17-01881

## Установленная область аттестации технологии сварки

Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом технологических трубопроводов и деталей трубопроводов Шифр: ТК-РАД-ОХНВП-16, Дата утверждения: 18.07.2022 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область аттестации технологии сварки					
Способ сварки	РАД - Ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом					
Группы и марки основных материалов	5					
Сварочные (наплавочные) материалы	Сварочная проволока ОК Tigrod 13.32 и др. аттестованные аналоги, указанные в ПТД, вольфрамовый электрод WL-20, аргон газообразный высший сорт					
Диапазон диаметров, мм	свыше 25,0 до 150,0 включительно/свыше 50,0 до 500,0 включительно	свыше 25,0 до 150,0 включительно/свыше 25,0 до 280,0 включительно	свыше 25,0 до 150,0 включительно/свыше 50,0 до 500,0 включительно	свыше 25,0 до 150,0 включительно/свыше 25,0 до 280,0 включительно	свыше 25,0 до 150,0 включительно/свыше 25,0 до 500,0 включительно	свыше 150,0 до 500,0 включительно/свыше 150,0 до 500,0 включительно
Диапазон толщин, мм	от 2,0 до 3,0 включительно/от 2,0 до 12,0 включительно	от 2,0 до 3,0 включительно/от 2,0 до 12,0 включительно	свыше 3,0 до 12,0 включительно/свыше 3,0 до 12,0 включительно	свыше 3,0 до 12,0 включительно/свыше 3,0 до 12,0 включительно	от 4,0 до 12,0 включительно/от 4,0 до 20,0 включительно	от 4,0 до 12,0 включительно/от 4,0 до 20,0 включительно
Тип шва	УШ	УШ	УШ	УШ	УШ	УШ
Тип соединения	у*	у**	у*	у**	у	у
Вид соединения	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)
Угол разделки кромок	б/р	б/р	б/р	б/р	>15°	>15°
Положение при сварке (наплавке)	H2, B1, П2, H45	H2, B1, П2, H45	H2, B1, П2, H45	H2, B1, П2, H45	H2, B1, П2, H45	H2, B1, П2, H45
Наличие подогрева	с подогревом	с подогревом	с подогревом	с подогревом	с подогревом	с подогревом
Наличие термообработки	с термообработкой	с термообработкой	с термообработкой	с термообработкой	с термообработкой	с термообработкой
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А4 (УДГ)					
Шифры производственных технологических карт сварки	Альбом технологических карт ТК-РАД-ОХНВП-16. Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров деталей, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД).					
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	ГОСТ 32569-2013					

\* - соотношение наружного диаметра ответвления к наружному диаметру трубы не более 0,5.

\*\* - соотношение наружного диаметра ответвления к наружному диаметру трубы более 0,5.

Примечания:

1. РАД-без применения защитных и активирующих флюсов и импульсно-дугового процесса.
2. Область распространения действительна для корневого слоя шва при комбинированной сварке РАД+РД
3. 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 Кузнецов П.С.

Выдал



Куприянов О.Д.



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

# СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АЦСТ-17-01882

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

Организация: **ООО "АЛТЭКС-СТРОЙ"**  
ИНН: 5262210526

(603141, г. Нижний Новгород, пос. Черепичный, д. 14, кабинет 36)

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

Вид аттестации: Первичная

Способы сварки: РД

Группы и технические устройства:

ОХНВП

16. Технологические трубопроводы и детали трубопроводов.

Приложение: Область распространения на 2 листах

Основание: Заключение № АЦСТ-17-02030 от 24.08.2022 г.

Место сварки КСС: Нижегородская область, г. Нижний Новгород, ул. Чаадаева, д. 1у, участок сборки и сварки.

Наименование и юридический адрес АЦСТ-17: ООО "Головной Аттестационный Центр Верхне-Волжского региона", 603005, город Нижний Новгород, улица Алексеевская, дом 26.

Дата выдачи **24.08.2022 г.**

Свидетельство действительно до **24.08.2026 г.**

Президент СРО Ассоциация «НАКС» Алёшин Н.П.

Свидетельство размещено на сайте <http://naks.ru>, подписано усиленной квалифицированной ЭЦП (Сертификат: 028CB2A100 FFAD27BB409975BF7EA63E94, Владелец сертификата: СРО АССОЦИАЦИЯ "НАКС")



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

Выдал



Куприянов О.Д.



Группа технических устройств: ОХНВП(16)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-17-01882

## Установленная область аттестации технологии сварки

Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами технологических трубопроводов и деталей трубопроводов Шифр: ТК-РД-ОХНВП-16, Дата утверждения: 18.07.2022 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область аттестации технологии сварки					
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами					
Группы и марки основных материалов	5					
Сварочные (наплавочные) материалы	ОК 76 35 и другие аттестованные аналоги, указанные в ПТД					
Диапазон диаметров, мм	свыше 25,0 до 150,0 включительно	от 70,0 до 150,0 включительно	свыше 150,0 до 500,0 включительно	свыше 500,0 до 1020,0 включительно	свыше 25,0 до 150,0 включительно/свыше 50,0 до 500,0 включительно	свыше 25,0 до 150,0 включительно/свыше 25,0 до 280,0 включительно
Диапазон толщин, мм	свыше 3,0 до 12,0 включительно	свыше 3,0 до 12,0 включительно	свыше 3,0 до 12,0 включительно	от 5,0 до 12,0 включительно	свыше 3,0 до 12,0 включительно/свыше 3,0 до 12,0 включительно	свыше 3,0 до 12,0 включительно/свыше 3,0 до 12,0 включительно
Тип шва	СШ	СШ	СШ	СШ	УШ	УШ
Тип соединения	С	С	С	С	У*	У**
Вид соединения	ос (бп)	дс (зк)	ос (бп), дс (зк)	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)
Угол разделки кромок	>15°	>15°	>15°	>15°	б/р	б/р
Положение при сварке (наплавке)	Н1; В1; Г; Н45	Н1; В1; Г; Н45	Н1; В1; Г; Н45	Н1; В1; Г; Н45	Н2; В1; П2; Н45	Н2; В1; П2; Н45
Вид покрытия электродов	Б	Б	Б	Б	Б	Б
Наличие подогрева	с подогревом	с подогревом	с подогревом	с подогревом	с подогревом	с подогревом
Наличие термообработки	с термообработкой	с термообработкой	с термообработкой	с термообработкой	с термообработкой	с термообработкой
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ)					
Шифры производственных технологических карт сварки	Альбом технологических карт ТК-РД-ОХНВП-16. Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров деталей, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД).					
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	ГОСТ 32569-2013					

\*- соотношение наружного диаметра ответвления к наружному диаметру трубы не более 0,5

\*\*- соотношение наружного диаметра ответвления к наружному диаметру трубы более 0,5.

Примечания:

1. Двусторонние соединения дс (зк) применяются при наличии доступа к внутренней стороне шва
2. Область распространения действительна для заполняющих и облицовочных слоев шва при комбинированной сварке РАД+РД
3. 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 Кузнецов П.С.

Выдал



Куприянов О.Д.



Группа технических устройств: ОХНВП(16)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-17-01882

**Установленная область аттестации технологии сварки**

Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами технологических трубопроводов и деталей трубопроводов Шифр: ТК-РД-ОХНВП-16, Дата утверждения: 18.07.2022 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область аттестации технологии сварки	
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами	
Группы и марки основных материалов	5	
Сварочные (наплавочные) материалы	ОК 76.35 и другие аттестованные аналоги, указанные в ПТД	
Диапазон диаметров, мм	свыше 25,0 до 150,0 включительно/свыше 25,0 до 500,0 включительно	свыше 150,0 до 500,0 включительно/свыше 150,0 до 500,0 включительно
Диапазон толщин, мм	от 4,0 до 12,0 включительно/от 4,0 до 20,0 включительно	от 4,0 до 12,0 включительно/от 4,0 до 20,0 включительно
Тип шва	УШ	УШ
Тип соединения	У	У
Вид соединения	ос (бп)	ос (бп)
Угол разделки кромок	>15°	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н2, В1, П2, Н45	Н2, В1, П2, Н45
Вид покрытия электродов	Б	Б
Наличие подогрева	с подогревом	с подогревом
Наличие термообработки	с термообработкой	с термообработкой
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ)	
Шифры производственных технологических карт сварки	Альбом технологических карт ТК-РД-ОХНВП-16. Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров деталей, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД).	
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	ГОСТ 32569-2013	

Примечания:

1. Область распространения действительна для заполняющих и облицовочных слоев шва при комбинированной сварке РАД+РД
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 Кузнецов П.С.

Выдал



Куприянов О.Д.



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

# СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АЦСТ-17-01883

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

Организация: **ООО "АЛТЭКС-СТРОЙ"**  
ИНН: 5262210526

(603141, г. Нижний Новгород, пос. Черепичный, д. 14, кабинет 36)

*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-17-02029 от 25.08.2022 г.

Место сварки КСС: Нижегородская область, г. Нижний Новгород, ул. Чаадаева, д. 1у, участок сборки и сварки.

Наименование и юридический адрес АЦСТ-17: ООО "Головной Аттестационный Центр Верхне-Волжского региона", 603005, город Нижний Новгород, улица Алексеевская, дом 26.

Дата выдачи 26.08.2022 г.

Свидетельство действительно до 26.08.2026 г.

Президент СРО Ассоциация «НАКС» Алёшин Н.П.

Свидетельство размещено на сайте <http://naks.ru>, подписано усиленной квалифицированной ЭЦП (Сертификат: 028CB2A100FFAD27BB409975BF7EA63E94, Владелец сертификата: СРО АССОЦИАЦИЯ "НАКС")



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

Выдал

Куприянов О.Д.





Группа технических устройств: СК(1)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-17-01883

## Установленная область аттестации технологии сварки

Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами (РД) металлических строительных конструкций (СК1) Шифр: ТК-РД-СК-1, Дата утверждения: 18.07.2022 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область аттестации технологии сварки				
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами				
Группы и марки основных материалов	I				
Сварочные (наплавочные) материалы	Э50А (УОНИИ-13/55) и др. аттестованные аналоги, указанные в ПТД				
Диапазон диаметров, мм	плоские детали	плоские детали	плоские детали	плоские детали	плоские детали
Диапазон толщин, мм	свыше 3,0 до 4,0 включительно	свыше 3,0 до 12,0 включительно	от 6,0 до 12,0 включительно	свыше 12,0 до 30,0 включительно	свыше 3,0 до 12,0 включительно/свыше 3,0 до 30,0 включительно
Тип шва	СШ	СШ	СШ	СШ	УШ
Тип соединения	С	С	С	С	Т, У, Н
Вид соединения	ос (бп), ос (сп), дс (зк)	ос (бп), дс (зк)	ос (сп)	ос (бп), ос (сп), дс (зк)	ос (бп), дс (бз)
Угол разделки кромок	б/р	>15°	>15°	>15°	б/р
Положение при сварке (наплавке)	П1, Н1, В1, Г	П1, Н1, В1, Г	П1, Н1, В1, Г	П1, Н1, В1, Г	Н1, Н2, П2, В1
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Вид покрытия электродов	Б	Б	Б	Б	Б
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ)				
Шифры производственных технологических карт сварки	Альбом технологических карт ТК-РД-СК-1. Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров деталей, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД).				
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	РД 34.15.132-96, СП 70.13330.2012, ГОСТ 23118-2019				

Примечание - 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 Кузнецов П.С.

Выдал



Кузнецов О.Д.



Группа технических устройств: СК(1)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-17-01883

**Установленная область аттестации технологии сварки**

Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами (РД) металлических строительных конструкций (СК1) Шифр: ТК-РД-СК-1, Дата утверждения: 18.07.2022 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область аттестации технологии сварки		
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами		
Группы и марки основных материалов	I		
Сварочные (наплавочные) материалы	Э50А (УОНИИ-13/55) и др. аттестованные аналоги, указанные в ПТД		
Диапазон диаметров, мм	плоские детали	плоские детали	плоские детали
Диапазон толщин, мм	свыше 3,0 до 12,0 включительно/свыше 3,0 до 30,0 включительно	свыше 12,0 до 30,0 включительно/свыше 12,0 до 30,0 включительно	свыше 12,0 до 30,0 включительно/свыше 12,0 до 30,0 включительно
Тип шва	УШ	УШ	УШ
Тип соединения	Т, У	Т, У, Н	Т, У
Вид соединения	ос (бп), дс (зк)	ос (бп), дс (бз)	ос (бп), дс (зк)
Угол разделки кромок	>15°	б/р	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н1, Н2, П2, В1	Н1, Н2, П2, В1	Н1, Н2, П2, В1
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Вид покрытия электродов	Б	Б	Б
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ)		
Шифры производственных технологических карт сварки	Альбом технологических карт ТК-РД-СК-1, Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров деталей, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД).		
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	РД 34.15.132-96, СП 70.13330.2012, ГОСТ 23118-2019		

Примечание - 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 Кузнецов П.С.

Выдал



Куприянов О.Д.



ISO 9001:2015  
BUREAU VERITAS  
Certification



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

# СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АЦСТ-17-01884

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

Организация: **ООО "АЛТЭК-СТРОЙ"**  
ИНН: 5262210526

(603141, г. Нижний Новгород, пос. Черепичный, д. 14, кабинет 36)

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

Вид аттестации: Первичная  
Способы сварки: РД  
Группы и технические устройства:  
ОХНВП  
8. Печи.

Приложение: Область распространения на 6 листах

Основание: Заключение № АЦСТ-17-02033 от 31.08.2022 г.

Место сварки КСС: Нижегородская область, г. Нижний Новгород, ул. Чаадаева, д. 1у, участок сборки и сварки

Наименование и юридический адрес АЦСТ-17: ООО "Головной Аттестационный Центр Верхне-Волжского региона", 603005, город Нижний Новгород, улица Алексеевская, дом 26.

Дата выдачи **05.09.2022 г.**

Свидетельство действительно до **05.09.2026 г.**

Президент СРО Ассоциация «НАКС» Алёшин Н.П.

Свидетельство размещено на сайте <http://naks.ru>, подписано усиленной квалифицированной ЭЦП (Сертификат: 028CB2A100FFAD27BB409975BF7EA63E94, Владелец сертификата: СРО АССОЦИАЦИЯ "НАКС")



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

Выдал

Куприянов О.Д.





Группа технических устройств: ОХНВП(8)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-17-01884

**Установленная область аттестации технологии сварки**

Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами листовых конструкций печей Шифр: ТИ-РД-ОХНВП-8-Л, Дата утверждения: 18.07.2022 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область аттестации технологии сварки					
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами					
Группы и марки основных материалов	I					
Сварочные (наплавочные) материалы	Э50А (УОНИИ-13/55) и другие аттестованные аналоги, указанные в ПТД.					
Диапазон диаметров, мм	плоские детали	плоские детали	плоские детали	плоские детали	плоские детали	плоские детали
Диапазон толщин, мм	свыше 3,0 до 12,0 включительно	свыше 12,0 до 30,0 включительно	свыше 3,0 до 12,0 включительно/свыше 3,0 до 30,0 включительно	свыше 3,0 до 12,0 включительно/свыше 3,0 до 30,0 включительно	свыше 3,0 до 12,0 включительно/свыше 3,0 до 30,0 включительно	свыше 12,0 до 30,0 включительно/свыше 12,0 до 30,0 включительно
Тип шва	СШ	СШ	УШ	УШ	УШ	УШ
Тип соединения	С	С	Т; У	Н	Т; У	Т; У
Вид соединения	ос (бп), дс (зк)	ос (бп), дс (зк)	ос (бп), дс (бз)	ос (бп), дс (бз)	ос (бп), дс (зк)	ос (бп), дс (бз)
Угол разделки кромок	>15°	>15°	б/р	б/р	>15°	б/р
Положение при сварке (наплавке)	П1, Н1, В1, Г	П1, Н1, В1, Г	Н1, Н2, П2, В1	Н1, Н2, П2, В1	Н1, Н2, П2, В1	Н1, Н2, П2, В1
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Вид покрытия электродов	Б	Б	Б	Б	Б	Б
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	АЗ (ВД, ВДУЧ)					
Шифры производственных технологических карт сварки	Альбом технологических карт РД-ОХНВП-8-Л. Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров деталей, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД).					
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	ТИ-РД-ОХНВП-8-Л					

Примечания:

1. Область распространения для угловых и тавровых соединений с конструктивным зазором и нахлесточных соединений ограничиваются требованиями ТИ-РД-ОХНВП-8-Л п.9.2
2. Область распространения действительна в рамках ТИ-РД-ОХНВП-8-Л
3. 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



Куприянов О.Д.



Группа технических устройств: ОХНВП(8)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-17-01884

## Установленная область аттестации технологии сварки

Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами листовых конструкций печей Шифр: ТИ-РД-ОХНВП-8-Л, Дата утверждения: 18.07.2022 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область аттестации технологии сварки			
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами			
Группы и марки основных материалов	I			
Сварочные (наплавочные) материалы	Э50А (УОНИИ-13/55) и другие аттестованные аналоги, указанные в ПТД.			
Диапазон диаметров, мм	плоские детали	плоские детали	от 57,0 до 150,0 включительно/плоские детали	свыше 150,0 до 426,0 включительно/плоские детали
Диапазон толщин, мм	свыше 12,0 до 30,0 включительно/свыше 12,0 до 30,0 включительно	свыше 12,0 до 30,0 включительно/свыше 12,0 до 30,0 включительно	свыше 3,0 до 12,0 включительно/свыше 3,0 до 30,0 включительно	свыше 3,0 до 12,0 включительно/свыше 3,0 до 30,0 включительно
Тип шва	УШ	УШ	УШ	УШ
Тип соединения	Н	Т; У	Т; У	Т; У
Вид соединения	ос (бп), дс (бз)	ос (бп), дс (зк)	ос (бп)	ос (бп)
Угол разделки кромок	б/р	>15°	>15°	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н1, Н2, П2, В1	Н1, Н2, П2, В1	Н2, П2, В1, Н45	Н2, П2, В1, Н45
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Вид покрытия электродов	Б	Б	Б	Б
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ)			
Шифры производственных технологических карт сварки	Альбом технологических карт РД-ОХНВП-8-Л. Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров деталей, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД).			
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	ТИ-РД-ОХНВП-8-Л			

Примечания:

1. Область распространения для угловых и тавровых соединений с конструктивным зазором и нахлесточных соединений ограничиваются требованиями ТИ-РД-ОХНВП-8-Л п.9.2
2. Область распространения действительна в рамках ТИ-РД-ОХНВП-8-Л
3. 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



Жуприянов О.Д.

Группа технических устройств: ОХНВП(8)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-17-01884



## Установленная область аттестации технологии сварки

Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами листовых конструкций печей Шифр: ТИ-РД-ОХНВП-8-Л, Дата утверждения: 18.07.2022 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область аттестации технологии сварки					
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами					
Группы и марки основных материалов	9					
Сварочные (наплавочные) материалы	Э08Х20Н9Г2Б (ЦЛ-11), ОК 61.85					
Диапазон диаметров, мм	плоские детали	плоские детали	плоские детали	плоские детали	плоские детали	плоские детали
Диапазон толщин, мм	свыше 3,0 до 12,0 включительно	свыше 12,0 до 30,0 включительно	свыше 3,0 до 12,0 включительно/свыше 3,0 до 30,0 включительно	свыше 3,0 до 12,0 включительно/свыше 3,0 до 30,0 включительно	свыше 3,0 до 12,0 включительно/свыше 3,0 до 30,0 включительно	свыше 12,0 до 30,0 включительно/свыше 12,0 до 30,0 включительно
Тип шва	СШ	СШ	УШ	УШ	УШ	УШ
Тип соединения	С	С	Т; У	Н	Т; У	Т; У
Вид соединения	ос (бп), дс (зк)	ос (бп), дс (зк)	ос (бп), дс (бз)	ос (бп), дс (бз)	ос (бп); дс (зк)	ос (бп); дс (бз)
Угол разделки кромок	>15°	>15°	б/р	б/р	>15°	б/р
Положение при сварке (наплавке)	П1, Н1, В1, Г	П1, Н1, В1, Г	Н1, Н2, П2, В1	Н1, Н2, П2, В1	Н1, Н2, П2, В1	Н1, Н2, П2, В1
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Вид покрытия электродов	Б	Б	Б	Б	Б	Б
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	АЗ (ВД, ВДУС)					
Шифры производственных технологических карт сварки	Альбом технологических карт РД-ОХНВП-8-Л. Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров деталей, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД).					
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	ТИ-РД-ОХНВП-8-Л					

Примечания:

1. Область распространения для угловых и тавровых соединений с конструктивным зазором и нахлесточных соединений ограничиваются требованиями ТИ-РД-ОХНВП-8-Л п.9.2
2. Область распространения действительна в рамках ТИ-РД-ОХНВП-8-Л
3. 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

Куприянов О.Д.





Группа технических устройств: ОХНВП(8)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-17-01884

## Установленная область аттестации технологии сварки

Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами листовых конструкций печей Шифр: ТИ-РД-ОХНВП-8-Л, Дата утверждения: 18.07.2022 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область аттестации технологии сварки			
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами			
Группы и марки основных материалов	9			
Сварочные (наплавочные) материалы	Э08Х20Н9Г2Б (ЦЛ-11), ОК 61.85			
Диапазон диаметров, мм	плоские детали	плоские детали	от 57,0 до 150,0 включительно/плоские детали	свыше 150,0 до 426,0 включительно/плоские детали
Диапазон толщин, мм	свыше 12,0 до 30,0 включительно/свыше 12,0 до 30,0 включительно	свыше 12,0 до 30,0 включительно/свыше 12,0 до 30,0 включительно	свыше 3,0 до 12,0 включительно/свыше 3,0 до 30,0 включительно	свыше 3,0 до 12,0 включительно/свыше 3,0 до 30,0 включительно
Тип шва	УШ	УШ	УШ	УШ
Тип соединения	Н	Т; У	Т; У	Т; У
Вид соединения	ос (бп), лс (бз)	ос (бп), лс (зк)	ос (бп)	ос (бп)
Угол разделки кромок	б/р	>15°	>15°	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н1, Н2, П2, В1	Н1, Н2, П2, В1	Н2, П2, В1, Н45	Н2, П2, В1, Н45
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Вид покрытия электродов	Б	Б	Б	Б
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ)			
Шифры производственных технологических карт сварки	Альбом технологических карт РД-ОХНВП-8-Л. Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров деталей, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД).			
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	ТИ-РД-ОХНВП-8-Л			

Примечания:

1. Область распространения для угловых и тавровых соединений с конструктивным зазором и нахлесточных соединений ограничиваются требованиями ТИ-РД-ОХНВП-8-Л п.9.2
2. Область распространения действительна в рамках ТИ-РД-ОХНВП-8-Л
3. 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



Куприянов О.Д.



Группа технических устройств: ОХНВП(8)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-17-01884

## Установленная область аттестации технологии сварки

Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами листовых конструкций печей Шифр: ТИ-РД-ОХНВП-8-Л, Дата утверждения: 18.07.2022 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область аттестации технологии сварки					
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами					
Группы и марки основных материалов	9+1					
Сварочные (наплавочные) материалы	Э-10Х25Н13Г2 (ОЗЛ-6)					
Диапазон диаметров, мм	плоские детали	плоские детали	плоские детали	плоские детали	плоские детали	плоские детали
Диапазон толщин, мм	свыше 3,0 до 12,0 включительно	свыше 12,0 до 30,0 включительно	свыше 3,0 до 12,0 включительно/свыше 3,0 до 30,0 включительно	свыше 3,0 до 12,0 включительно/свыше 3,0 до 30,0 включительно	свыше 3,0 до 12,0 включительно/свыше 3,0 до 30,0 включительно	свыше 12,0 до 30,0 включительно/свыше 12,0 до 30,0 включительно
Тип шва	СШ	СШ	УШ	УШ	УШ	УШ
Тип соединения	С	С	Т; У	Н	Т; У	Т; У
Вид соединения	ос (бп), дс (зк)	ос (бп), дс (зк)	ос (бп), дс (бз)	ос (бп), дс (бз)	ос (бп), дс (зк)	ос (бп), дс (бз)
Угол разделки кромок	>15°	>15°	б/р	б/р	>15°	б/р
Положение при сварке (наплавке)	П1, Н1, В1, Г	П1, Н1, В1, Г	Н1, Н2, П2, В1	Н1, Н2, П2, В1	Н1, Н2, П2, В1	Н1, Н2, П2, В1
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Вид покрытия электродов	Б	Б	Б	Б	Б	Б
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	АЗ (ВД, ВДУС)					
Шифры производственных технологических карт сварки	Альбом технологических карт РД-ОХНВП-8-Л. Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров деталей, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД).					
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	ТИ-РД-ОХНВП-8-Л					

Примечания:

1. Область распространения для угловых и тавровых соединений с конструктивным зазором и нахлесточных соединений ограничиваются требованиями ТИ-РД-ОХНВП-8-Л п.9.2
2. Область распространения действительна в рамках ТИ-РД-ОХНВП-8-Л
3. 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

Куприянов О.Д.



Группа технических устройств: ОХНВП(8)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-17-01884



## Установленная область аттестации технологии сварки

Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами листовых конструкций печей Шифр: ТИ-РД-ОХНВП-8-Л, Дата утверждения: 18.07.2022 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область аттестации технологии сварки		
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами		
Группы и марки основных материалов	9+1		
Сварочные (наплавочные) материалы	Э-10Х25Н13Г2 (ОЗЛ-6)		
Диапазон диаметров, мм	плоские детали	плоские детали	от 57,0 до 150,0 включительно/плоские детали
Диапазон толщин, мм	свыше 12,0 до 30,0 включительно/свыше 12,0 до 30,0 включительно	свыше 12,0 до 30,0 включительно/свыше 12,0 до 30,0 включительно	свыше 3,0 до 12,0 включительно/свыше 3,0 до 30,0 включительно
Тип шва	УШ	УШ	УШ
Тип соединения	Н	Т, У	Т; У
Вид соединения	ос (бп), лс (бз)	ос (бп), лс (зк)	ос (бп)
Угол разделки кромок	б/р	>15°	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н1, Н2, П2, В1	Н1, Н2, П2, В1	П2, П2, В1, Н45
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Вид покрытия электродов	Б	Б	Б
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ)		
Шифры производственных технологических карт сварки	Альбом технологических карт РД-ОХНВП-8-Л. Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров деталей, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД).		
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	ТИ-РД-ОХНВП-8-Л		

Примечания:

1. Область распространения для угловых и тавровых соединений с конструктивным зазором и нахлесточных соединений ограничиваются требованиями ТИ-РД-ОХНВП-8-Л п.9.2
2. Область распространения действительна в рамках ТИ-РД-ОХНВП-8-Л
3. 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



Куприянов О.Д.



ISO 9001:2015  
BUREAU VERITAS  
Certification



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

# СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АЦСТ-17-01885

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

Организация: **ООО "АЛТЭКС-СТРОЙ"**  
ИНН: 5262210526

(603141, г. Нижний Новгород, пос. Черепичный, д. 14, кабинет 36)

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

Вид аттестации: Первичная  
Способы сварки: РАД+РД  
Группы и технические устройства:  
ОХНВП  
8. Печи.

Приложение: Область распространения на 1 листе

Основание: Заключение № АЦСТ-17-02028 от 05.09.2022 г.

Место сварки КСС: Нижегородская область, г. Нижний Новгород, ул. Чаадаева, д. 1у, участок сборки и сварки

Наименование и юридический адрес АЦСТ-17: ООО "Головной Аттестационный Центр Верхне-Волжского региона", 603005, город Нижний Новгород, улица Алексеевская, дом 26.

Дата выдачи: **07.09.2022 г.**

Свидетельство действительно до **07.09.2026 г.**

Президент СРО Ассоциация «НАКС» Алёшин Н.П.

Свидетельство размещено на сайте <http://naks.ru>, подписано усиленной квалифицированной ЭЦП (Сертификат: 028CB2A100 FFAD27BB409975BF7EA63E94, Владелец сертификата: СРО АССОЦИАЦИЯ "НАКС")  
Проверить подлинность (подробнее <http://naks.ru/check/>)



Выдал

Куприянов О.Д.





Группа технических устройств: ОХНВП(8)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-17-01885

## Установленная область аттестации технологии сварки

Технология комбинированной сварки РАД+РД печей Шифр: ТК-РАД+РД-ОХНВП-8(М05), Дата утверждения: 18.07.2022 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область аттестации технологии сварки			
Способ сварки	Комбинация способов: РАД - Ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами			
Группы и марки основных материалов	5			
Сварочные (наплавочные) материалы	Сварочная проволока ОК Tigrod 13.32 и др. аттестованные аналоги, указанные в ПТД, вольфрамовый электрод WL-20, аргон газообразный высший сорт для сварки корневого слоя шва (РАД); Э-10Х5МФ (ОК 76.35, ЦИ-17) и другие аттестованные аналоги, указанные в ПТД- для сварки заполняющих и облицовочного слоев шва (РД)			
Диапазон диаметров, мм	от 57,0 до 150,0 включительно	свыше 150,0 до 426,0 включительно	от 57,0 до 150,0 включительно/от 57,0 до 426,0 включительно	свыше 150,0 до 426,0 включительно/свыше 150,0 до 426,0 включительно
Диапазон толщин, мм	свыше 3,0 до 12,0 включительно	свыше 3,0 до 12,0 включительно	от 4,0 до 12,0 включительно /от 4,0 до 12,0 включительно	от 4,0 до 12,0 включительно /от 4,0 до 12,0 включительно
Тип шва	СШ	СШ	УШ	УШ
Тип соединения	С	С	У	У
Вид соединения	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)
Угол разделки кромок	>15°	>15°	>15°	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н1, В1, Г, Н45	Н1, В1, Г, Н45	Н2, В1, П2, Н45	Н2, В1, П2, Н45
Наличие подогрева	с подогревом	с подогревом	с подогревом	с подогревом
Наличие термообработки	с термообработкой	с термообработкой	с термообработкой	с термообработкой
Вид покрытия электродов	Б	Б	Б	Б
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ); А4 (УДГ)			
Шифры производственных технологических карт сварки	Альбом технологических карт ТК-РАД+РД-ОХНВП-8(М05). Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров деталей, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД).			
Шифры ИД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	РД 26-02-80-2004			

Примечания:

- РАД - без применения защитных и активирующих флюсов и импульсно-дугового процесса
- 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.

Выдал



Куприянов О.Д.



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

# СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АЦСТ-17-01886

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

Организация: **ООО "АЛТЭК-СТРОЙ"**  
ИНН: 5262210526

(603141, г. Нижний Новгород, пос. Черепичный, д. 14, кабинет 36)

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

Вид аттестации: Первичная  
Способы сварки: РД  
Группы и технические устройства:  
ОХНВП  
8. Печи.

Приложение: Область распространения на 2 листах

Основание: Заключение № АЦСТ-17-02036 от 05.09.2022 г.

Место сварки КСС: Нижегородская область, г. Нижний Новгород, ул. Чаадаева, д. 1у, участок сборки и сварки

Наименование и юридический адрес АЦСТ-17: ООО "Головной Аттестационный Центр Верхне-Волжского региона", 603005, город Нижний Новгород, улица Алексеевская, дом 26.

Дата выдачи **07.09.2022 г.**

Свидетельство действительно до **07.09.2026 г.**

Президент СРО Ассоциация «НАКС» Алёшин Н.П.

Свидетельство размещено на сайте <http://naks.ru>, подписано усиленной квалифицированной ЭЦП (Сертификат: 028CB2A100FFAD27BB409975BF7EA63E94, Владелец сертификата: СРО АССОЦИАЦИЯ "НАКС")  
Проверить подлинность (подробнее <http://naks.ru/check/>)



Выдал



Куприянов О.Д.



Группа технических устройств: ОХНВП(8)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-17-01886

## Установленная область аттестации технологии сварки

Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами печей Шифр: ТК-РД-ОХНВП-8-Тр, Дата утверждения: 18.07.2022 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область аттестации технологии сварки			
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами			
Группы и марки основных материалов	I			
Сварочные (наплавочные) материалы	Э50А (УОНИИ 13/55) и другие аттестованные аналоги, указанные в ПТД			
Диапазон диаметров, мм	от 57,0 до 150,0 включительно	свыше 150,0 до 426,0 включительно	от 57,0 до 150,0 включительно/от 57,0 до 426,0 включительно	свыше 150,0 до 426,0 включительно/свыше 150,0 до 426,0 включительно
Диапазон толщин, мм	свыше 3,0 до 12,0 включительно	свыше 3,0 до 12,0 включительно	от 4,0 до 12,0 включительно /от 4,0 до 25,0 включительно	от 4,0 до 12,0 включительно /от 4,0 до 25,0 включительно
Тип шва	СШ	СШ	УШ	УШ
Тип соединения	С	С	У	У
Вид соединения	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)
Угол разделки кромок	>15°	>15°	>15°	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н1, В1, Г, Н45	Н1, В1, Г, Н45	Н2, В1, П2, Н45	Н2, В1, П2, Н45
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Вид покрытия электродов	Б	Б	Б	Б
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ)			
Шифры производственных технологических карт сварки	Альбом технологических карт ТК-РД-ОХНВП-8-Тр. Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров деталей, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД).			
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	РД 26-02-80-2004			

Примечание - 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.

Выдал



Куприянов О.Д.



Группа технических устройств: ОХНВП(8)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-17-01886

## Установленная область аттестации технологии сварки

Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами печей Шифр: ТК-РД-ОХНВП-8-Тр, Дата утверждения: 18.07.2022 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область аттестации технологии сварки			
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами			
Группы и марки основных материалов	9			
Сварочные (наплавочные) материалы	Э-08Х20Н9Г2Б (ЦЛ-11) и другие аттестованные аналоги, указанные в ПТД			
Диапазон диаметров, мм	от 57,0 до 150,0 включительно	свыше 150,0 до 426,0 включительно	от 57,0 до 150,0 включительно/от 57,0 до 426,0 включительно	свыше 150,0 до 426,0 включительно/свыше 150,0 до 426,0 включительно
Диапазон толщин, мм	свыше 3,0 до 12,0 включительно	свыше 3,0 до 12,0 включительно	от 4,0 до 12,0 включительно /от 4,0 до 25,0 включительно	от 4,0 до 12,0 включительно /от 4,0 до 25,0 включительно
Тип шва	СШ	СШ	УШ	УШ
Тип соединения	С	С	У	У
Вид соединения	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)
Угол разделки кромок	>15°	>15°	>15°	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н1, В1, Г, Н45	Н1, В1, Г, Н45	Н2, В1, П2, Н45	Н2, В1, П2, Н45
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Вид покрытия электродов	Б	Б	Б	Б
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ)			
Шифры производственных технологических карт сварки	Альбом технологических карт ТК-РД-ОХНВП-8-Тр. Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров деталей, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД).			
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	РД 26-02-80-2004			

Примечания:

1. Область распространения указана для сварных соединений к которым не предъявляются требования по содержанию ферритной фазы, стойкости против МКК
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 Казаченок С.С.

Выдал

М.П.

Куприянов О.Д.



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

# СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АЦСТ-17-02057

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

Организация: **ООО "АЛТЭКС-СТРОЙ"**  
ИНН: 5262210526

(603141, г. Нижний Новгород, пос. Черепичный, д.14, каб. 36)

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

Вид аттестации: Первичная

Способы сварки: РАД

Группы и технические устройства:

ОХНВП

16. Технологические трубопроводы и детали трубопроводов.

Приложение: Область распространения на 3 листах

Основание: Заключение № АЦСТ-17-02188 от 14.03.2024 г.

Наименование и юридический адрес АЦСТ-17: ООО "ГАЦ ВВР", 603005, город Нижний Новгород, улица Алексеевская, дом 26.

Дата выдачи 19.03.2024 г.

Свидетельство действительно до 19.03.2028 г.

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

Выдал



Куприянов О.Д.

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





Группа технических устройств: ОХНВП(16)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-17-02057

## Установленная область аттестации технологии сварки

Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом (РАД) технологических трубопроводов и деталей трубопроводов Шифр: ТК-РАД-ОХНВП(16)-1, Дата утверждения: 02.10.2023 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область аттестации технологии сварки					
Способ сварки	РАД - Ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом					
Группы и марки основных материалов	I					
Сварочные (наплавочные) материалы	Сварочная проволока TIG ER 70S-6 и др. аттестованные аналоги, указанные в ПТД, вольфрамовый электрод WL-15, аргон газообразный высокой чистоты (99,998%)					
Диапазон диаметров, мм	от 14,0 до 25,0 включительно	свыше 25,0 до 150,0 включительно	свыше 25,0 до 150,0 включительно	свыше 150,0 до 500,0 включительно	от 14,0 до 25,0 включительно/свыше 28,0 до 500,0 включительно	от 14,0 до 25,0 включительно/от 14,0 до 48,0 включительно
Диапазон толщин, мм	от 2,0 до 3,0 включительно	от 2,0 до 3,0 включительно	свыше 3,0 до 12,0 включительно	свыше 3,0 до 12,0 включительно	от 2,0 до 3,0 включительно/от 2,0 до 20,0 включительно	от 2,0 до 3,0 включительно/от 2,0 до 6,0 включительно
Тип шва	СШ	СШ	СШ	СШ	УШ*	УШ**
Тип соединения	С	С	С	С	У	У
Вид соединения	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)
Угол разделки кромок	б/р	б/р	>15°	>15°	б/р	б/р
Положение при сварке (наплавке)	Н1, В1, Г, Н45	Н1, В1, Г, Н45	Н1, В1, Г, Н45	Н1, В1, Г, Н45	Н2, В1, П2, Н45	Н2, В1, П2, Н45
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ)/А4 (УДГ)					
Шифры производственных технологических карт сварки	Альбомы технологических карт ТК-РАД-ОХНВП(16)-1, ТК-РАД+РД-ОХНВП(16)-1. Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров деталей, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД)					
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	ГОСТ 32569-2013					

\*- соотношение наружного диаметра ответвления к наружному диаметру трубы не более 0,5.

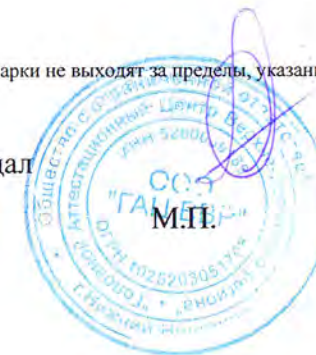
\*\*- соотношение наружного диаметра ответвления к наружному диаметру трубы более 0,5.

Примечания:

1. РАД-без применения защитных и активирующих флюсов и импульсно-дугового процесса.
2. Область распространения действительна для корневого слоя шва при комбинированной сварке РАД+РД
3. 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



Куприянов О.Д.



Группа технических устройств: ОХНВП(16)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-17-02057

**Установленная область аттестации технологии сварки**

Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом (РАД) технологических трубопроводов и деталей трубопроводов Шифр: ТК-РАД-ОХНВП(16)-1, Дата утверждения: 02.10.2023 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область аттестации технологии сварки					
Способ сварки	РАД - Ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом					
Группы и марки основных материалов	I					
Сварочные (наплавочные) материалы	Сварочная проволока TIG ER 70S-6 и др. аттестованные аналоги, указанные в ПТД, вольфрамовый электрод WL-15, аргон газообразный высокой чистоты (99,998%)					
Диапазон диаметров, мм	свыше 25,0 до 150,0 включительно/от 57,0 до 500,0 включительно	свыше 25,0 до 150,0 включительно/свыше 25,0 до 280,0 включительно	свыше 25,0 до 150,0 включительно/от 57,0 до 500,0 включительно	свыше 25,0 до 150,0 включительно/свыше 25,0 до 280,0 включительно	свыше 25,0 до 150,0 включительно/свыше 25,0 до 1420,0 включительно	свыше 150,0 до 500,0 включительно/свыше 150,0 до 1420,0 включительно
Диапазон толщин, мм	от 2,0 до 3,0 включительно/от 2,0 до 20,0 включительно	от 2,0 до 3,0 включительно/от 2,0 до 12,0 включительно	свыше 3,0 до 12,0 включительно/свыше 3,0 до 20,0 включительно	свыше 3,0 до 12,0 включительно/свыше 3,0 до 12,0 включительно	от 4,0 до 12,0 включительно/от 4,0 до 20,0 включительно	от 4,0 до 12,0 включительно/от 4,0 до 20,0 включительно
Тип шва	УШ*	УШ**	УШ*	УШ**	УШ	УШ
Тип соединения	У	У	У	У	У	У
Вид соединения	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)
Угол разделки кромок	б/р	б/р	б/р	б/р	>15°	>15°
Положение при сварке (наплавке)	H2, B1, П2, H45	H2, B1, П2, H45	H2, B1, П2, H45	H2, B1, П2, H45	H2, B1, П2, H45	H2, B1, П2, H45
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ)/А4 (УДГ)					
Шифры производственных технологических карт сварки	Альбомы технологических карт ТК-РАД-ОХНВП(16)-1, ТК-РАД+РД-ОХНВП(16)-1. Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров деталей, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД)					
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	ГОСТ 32569-2013					

\*- соотношение наружного диаметра ответвления к наружному диаметру трубы не более 0,5.

\*\* - соотношение наружного диаметра ответвления к наружному диаметру трубы более 0,5.

Примечания:

1. РАД-без применения защитных и активирующих флюсов и импульсно-дугового процесса.
2. Область распространения действительна для корневого слоя шва при комбинированной сварке РАД+РД
3. 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



Куприянов О.Д.



Группа технических устройств: ОХНВП(16)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-17-02057

## Установленная область аттестации технологии сварки

Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом (РАД) технологических трубопроводов и деталей трубопроводов Шифр: ТК-РАД-ОХНВП(16)-1, Дата утверждения: 02.10.2023 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область аттестации технологии сварки
Способ сварки	РАД - Ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом
Группы и марки основных материалов	I
Сварочные (наплавочные) материалы	Сварочная проволока TIG ER 70S-6 и др. аттестованные аналоги, указанные в ППД, вольфрамовый электрод WL-15, аргон газообразный высокой чистоты (99,998%)
Диапазон диаметров, мм	свыше 500,0 до 1420,0 включительно/свыше 500,0 до 1420,0 включительно
Диапазон толщин, мм	от 5,0 до 12,0 включительно/от 5,0 до 20,0 включительно
Тип шва	УШ
Тип соединения	У
Вид соединения	ос (бп)
Угол разделки кромок	>15°
Положение при сварке (наплавке)	H2, В1, П2, H45
Наличие подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ)/А4 (УДГ)
Шифры производственных технологических карт сварки	Альбомы технологических карт ТК-РАД-ОХНВП(16)-1, ТК-РАД+РД-ОХНВП(16)-1. Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров деталей, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ППД)
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	ГОСТ 32569-2013

Примечания:

1. РАД-без применения защитных и активирующих флюсов и импульсно-дугового процесса.
2. Область распространения действительна для корневого слоя шва при комбинированной сварке РАД+РД
3. 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



Куприянов О.Д.



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

# СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АЦСТ-17-02058

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

Организация: **ООО "АЛТЭКС-СТРОЙ"**  
ИНН: 5262210526

(603141, г. Нижний Новгород, пос. Черепичный, д.14, каб. 36)

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

Вид аттестации: Первичная

Способы сварки: РД

Группы и технические устройства:  
ОХНВП

16. Технологические трубопроводы и детали трубопроводов.

Приложение: Область распространения на 2 листах

Основание: Заключение № АЦСТ-17-02189 от 14.03.2024 г.

Наименование и юридический адрес АЦСТ-17: ООО "ГАЦ ВВР", 603005, город Нижний Новгород, улица Алексеевская, дом 26.

Дата выдачи 19.03.2024 г.

Свидетельство действительно до 19.03.2028 г.

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

Выдал



Куприянов О.Д.

М.П.

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





Группа технических устройств: ОХНВП(16)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-17-02058

**Установленная область аттестации технологии сварки**

Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами (РД) технологических трубопроводов и деталей трубопроводов Шифр: ТК-РД-ОХНВП(16)-1, Дата утверждения: 02.10.2023 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область аттестации технологии сварки			
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами			
Группы и марки основных материалов	I			
Сварочные (наплавочные) материалы	Э50А (УОНИИ-13/55) и другие аттестованные аналоги, указанные в ПТД			
Диапазон диаметров, мм	от 28,5 до 150,0 включительно	от 70,0 до 150,0 включительно	свыше 150,0 до 500,0 включительно	свыше 500,0 до 1420,0 включительно
Диапазон толщин, мм	свыше 3,0 до 12,0 включительно	свыше 3,0 до 12,0 включительно	свыше 3,0 до 12,0 включительно	от 5,0 до 12,0 включительно
Тип шва	СШ	СШ	СШ	СШ
Тип соединения	С	С	С	С
Вид соединения	ос (бп), ос (сп)	дс (зк)	ос (бп), ос (сп), дс (зк)	ос (бп), ос (сп), дс (зк)
Угол разделки кромок	>15°	>15°	>15°	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н1, В1, Г, Н45	Н1, В1, Г, Н45	Н1, В1, Г, Н45	Н1, В1, Г, Н45
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Вид покрытия электродов	Б	Б	Б	Б
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ)			
Шифры производственных технологических карт сварки	Альбомы технологических карт ТК-РД-ОХНВП(16)-1, ТК-РАД+РД-ОХНВП(16)-1 . Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров деталей, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД)			
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	ГОСТ 32569-2013			

Примечания:

1. Двусторонние соединения дс (зк) применяются при наличии доступа к внутренней стороне шва
2. Область распространения действительна для заполняющих и облицовочного слоев шва при комбинированной сварке РАД+РД
3. Применение иных производственных технологических карт в рамках установленной области распространения аттестации возможно при условии, что режимы сварки не выходят за пределы указанных в представленных на аттестацию технологических картах.

Эксперт НАКС Игуменов А.А.

Выдал



Куприянов О.Д.



Группа технических устройств: ОХНВП(16)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-17-02058

## Установленная область аттестации технологии сварки

Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами (РД) технологических трубопроводов и деталей трубопроводов Шифр: ТК-РД-ОХНВП(16)-1, Дата утверждения: 02.10.2023 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область аттестации технологии сварки				
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами				
Группы и марки основных материалов	I				
Сварочные (наплавочные) материалы	Э50А (УОНИИ-13/55) и другие аттестованные аналоги, указанные в ПТД				
Диапазон диаметров, мм	от 28,5 до 150,0 включительно/свыше 57,0 до 500,0 включительно	от 28,5 до 150,0 включительно/от 28,5 до 280,0 включительно	от 28,5 до 150,0 включительно/от 28,5 до 1420,0 включительно	свыше 150,0 до 500,0 включительно/свыше 150,0 до 1420,0 включительно	свыше 500,0 до 1420,0 включительно/свыше 500,0 до 1420,0 включительно
Диапазон толщин, мм	свыше 3,0 до 12,0 включительно/свыше 3,0 до 20,0 включительно	свыше 3,0 до 12,0 включительно/свыше 3,0 до 20,0 включительно	от 4,0 до 12,0 включительно/от 4,0 до 20,0 включительно	от 4,0 до 12,0 включительно/от 4,0 до 20,0 включительно	от 4,0 до 12,0 включительно/от 4,0 до 20,0 включительно
Тип шва	УШ	УШ	УШ	УШ	УШ
Тип соединения	У*	У**	У	У	У
Вид соединения	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)
Угол разделки кромок	б/р	б/р	>15°	>15°	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н2, В1, П2, Н45	Н2, В1, П2, Н45	Н2, В1, П2, Н45	Н2, В1, П2, Н45	Н2, В1, П2, Н45
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Вид покрытия электродов	Б	Б	Б	Б	Б
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ)				
Шифры производственных технологических карт сварки	Альбомы технологических карт ТК-РД-ОХНВП(16)-1, ТК-РАД+РД-ОХНВП(16)-1. Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров деталей, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД)				
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	ГОСТ 32569-2013				

\*-соотношение наружного диаметра ответвления к наружному диаметру трубы не более 0,5

\*\*-соотношение наружного диаметра ответвления к наружному диаметру трубы более 0,5

Примечания:

1. Область распространения действительна для заполняющих и облицовочного слоев шва при комбинированной сварке РАД+РД
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

Курьянов О.Д.





ISO 9001:2015  
BUREAU VERITAS  
Certification



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

# СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АЦСТ-17-02059

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

Организация: **ООО "АЛТЭК-СТРОЙ"**  
ИНН: 5262210526

(603141, г. Нижний Новгород, пос. Черепичный, д. 14, каб. 36)

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

Вид аттестации: Первичная

Способы сварки: РД

Группы и технические устройства:

ПТО

1. Грузоподъемные краны.

14. Металлические конструкции для подъемно-транспортного оборудования.

Приложение: Область распространения на 2 листах

Основание: Заключение № АЦСТ-17-02190 от 14.03.2024 г.

Наименование и юридический адрес АЦСТ-17: ООО "ГАЦ ВВР", 603005, город Нижний Новгород, улица Алексеевская, дом 26.

Дата выдачи 19.03.2024 г.

Свидетельство действительно до 19.03.2028 г.

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

Выдал

Куприянов О.Д.



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/>)





Группа технических устройств: ПТО(1,14)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-17-02059

## Установленная область аттестации технологии сварки

Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами (РД) грузоподъемных кранов и металлических конструкций для подъемно-транспортного оборудования Шифр: ТК-РД-ПТО(1,14), Дата утверждения: 02.10.2023 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область аттестации технологии сварки					
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами					
Группы и марки основных материалов	1					
Сварочные (наплавочные) материалы	Э50А (УОНИИ-13/55) и другие аттестованные аналоги, указанные в ПТД					
Диапазон диаметров, мм	плоские детали	плоские детали	плоские детали	плоские детали	плоские детали	плоские детали
Диапазон толщин, мм	свыше 3,0 до 12,0 включительно	свыше 6,0 до 12,0 включительно	свыше 12,0 до 30,0 включительно	свыше 3,0 до 12,0 включительно / свыше 3,0 до 12,0 включительно	свыше 3,0 до 12,0 включительно / свыше 3,0 до 12,0 включительно	свыше 3,0 до 12,0 включительно / свыше 3,0 до 12,0 включительно
Тип шва	СШ	СШ	СШ	УШ	УШ	УШ
Тип соединения	С	С	С	Н; Т; У	Т; У	Т; У
Вид соединения	ос (бп); дс (бз)	ос (сп)	ос (бп), ос (сп), дс (зк)	ос (бп); дс (бз)	ос (бп); дс (зк)	ос (бп); дс (зк)
Угол разделки кромок	>15°	>15°	>15°	б/р	>15°	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Г; П1; В1	Н1; Г; П1; В1	Н1; Г; П1; В1	Н1; Н2; П2; В1	Н1; Н2; П2; В1	Н1; Н2; П2; В1
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Вид покрытия электродов	Б	Б	Б	Б	Б	Б
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ)					
Шифры производственных технологических карт сварки	Альбом технологических карт ТК-РД-ПТО(1,14). Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров деталей, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД)					
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	РД 22-322-02, РД 24.090.97-98					

Примечание - 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



Куприянов О.Д.



Группа технических устройств: ПТО(1,14)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-17-02059

## Установленная область аттестации технологии сварки

Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами (РД) грузоподъемных кранов и металлических конструкций для подъемно-транспортного оборудования Шифр: ТК-РД-ПТО(1,14), Дата утверждения: 02.10.2023 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область аттестации технологии сварки	
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами	
Группы и марки основных материалов	I	
Сварочные (наплавочные) материалы	Э50А (УОНИИ-13/55) и другие аттестованные аналоги, указанные в ПТД	
Диапазон диаметров, мм	плоские детали	плоские детали
Диапазон толщин, мм	свыше 12,0 до 30,0 включительно / свыше 12,0 до 30,0 включительно	свыше 12,0 до 30,0 включительно / свыше 12,0 до 30,0 включительно
Тип шва	УШ	УШ
Тип соединения	Н; Т; У	Т; У
Вид соединения	ос (бп); дс (бз)	ос (бп); дс (зк)
Угол разделки кромок	б/р	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Н2; П2; В1	Н1; Н2; П2; В1
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки
Вид покрытия электродов	Б	Б
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ)	
Шифры производственных технологических карт сварки	Альбом технологических карт ТК-РД-ПТО(1,14) . Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров деталей, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД)	
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	РД 22-322-02, РД 24.090.97-98	

Примечание - 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



Кузнецов О.Д.



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

# СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АЦСТ-17-02058

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

Организация: **ООО "АЛТЭКС-СТРОЙ"**  
ИНН: 5262210526

(603141, г. Нижний Новгород, пос. Черепичный, д.14, каб. 36)

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

Вид аттестации: Первичная

Способы сварки: РД

Группы и технические устройства:

ОХНВП

16. Технологические трубопроводы и детали трубопроводов.

Приложение: Область распространения на 2 листах

Основание: Заключение № АЦСТ-17-02189 от 14.03.2024 г.

Наименование и юридический адрес АЦСТ-17: ООО "ГАЦ ВВР", 603005, город Нижний Новгород, улица Алексеевская, дом 26.

Дата выдачи 19.03.2028 г.

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

Свидетельство действительно до 19.03.2028 г.

Выдал



Прилуцкий О.Д.

М.П.

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/>)





Группа технических устройств: ОХНВП(16)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-17-02058

## Установленная область аттестации технологии сварки

Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами (РД) технологических трубопроводов и деталей трубопроводов Шифр: ТК-РД-ОХНВП(16)-1, Дата утверждения: 02.10.2023 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область аттестации технологии сварки			
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами			
Группы и марки основных материалов	I			
Сварочные (наплавочные) материалы	Э50А (УОНИИ-13/55) и другие аттестованные аналоги, указанные в ПТД			
Диапазон диаметров, мм	от 28,5 до 150,0 включительно	от 70,0 до 150,0 включительно	свыше 150,0 до 500,0 включительно	свыше 500,0 до 1420,0 включительно
Диапазон толщин, мм	свыше 3,0 до 12,0 включительно	свыше 3,0 до 12,0 включительно	свыше 3,0 до 12,0 включительно	от 5,0 до 12,0 включительно
Тип шва	СШ	СШ	СШ	СШ
Тип соединения	С	С	С	С
Вид соединения	ос (бп), ос (сп)	дс (зк)	ос (бп); ос (сп); дс (зк)	ос (бп); ос (сп); дс (зк)
Угол разделки кромок	>15°	>15°	>15°	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н1, В1, Г, Н45	Н1, В1, Г, Н45	Н1, В1, Г, Н45	Н1, В1, Г, Н45
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Вид покрытия электродов	Б	Б	Б	Б
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ)			
Шифры производственных технологических карт сварки	Альбомы технологических карт ТК-РД-ОХНВП(16)-1, ТК-РАД+РД-ОХНВП(16)-1. Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров деталей, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД)			
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	ГОСТ 32569-2013			

Примечания:

1. Двусторонние соединения дс (зк) применяются при наличии доступа к внутренней стороне шва
2. Область распространения действительна для заполняющих и облицовочного слоев шва при комбинированной сварке РАД+РД
3. 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



Куприянов О.Д.



Группа технических устройств: ОХНВП(16)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-17-02058

## Установленная область аттестации технологии сварки

Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами (РД) технологических трубопроводов и деталей трубопроводов Шифр: ТК-РД-ОХНВП(16)-1, Дата утверждения: 02.10.2023 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область аттестации технологии сварки					
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами					
Группы и марки основных материалов	I					
Сварочные (наплавочные) материалы	Э50А (УОНИИ-13/55) и другие аттестованные аналоги, указанные в ПТД					
Диапазон диаметров, мм	от 28,5 до 150,0 включительно/свыше 57,0 до 500,0 включительно	от 28,5 до 150,0 включительно/от 28,5 до 280,0 включительно	от 28,5 до 150,0 включительно/от 28,5 до 1420,0 включительно	свыше 150,0 до 500,0 включительно/свыше 150,0 до 1420,0 включительно	свыше 500,0 до 1420,0 включительно/свыше 500,0 до 1420,0 включительно	
Диапазон толщин, мм	свыше 3,0 до 12,0 включительно/свыше 3,0 до 20,0 включительно	свыше 3,0 до 12,0 включительно/свыше 3,0 до 20,0 включительно	от 4,0 до 12,0 включительно/от 4,0 до 20,0 включительно	от 4,0 до 12,0 включительно/от 4,0 до 20,0 включительно	от 4,0 до 12,0 включительно/от 4,0 до 20,0 включительно	от 4,0 до 12,0 включительно/от 4,0 до 20,0 включительно
Тип шва	УШ	УШ	УШ	УШ	УШ	УШ
Тип соединения	у*	у**	у	у	у	у
Вид соединения	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)
Угол разделки кромок	б/р	б/р	>15°	>15°	>15°	>15°
Положение при сварке (наплавке)	H2, B1, П2, H45	H2, B1, П2, H45	H2, B1, П2, H45	H2, B1, П2, H45	H2, B1, П2, H45	H2, B1, П2, H45
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Вид покрытия электродов	Б	Б	Б	Б	Б	Б
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ)					
Шифры производственных технологических карт сварки	Альбомы технологических карт ТК-РД-ОХНВП(16)-1, ТК-РАД+РД-ОХНВП(16)-1. Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров деталей, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД)					
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	ГОСТ 32569-2013					

\* -соотношение наружного диаметра ответвления к наружному диаметру трубы не более 0,5

\*\* -соотношение наружного диаметра ответвления к наружному диаметру трубы более 0,5

Примечания:

1. Область распространения действительна для заполняющих и облицовочного слоев шва при комбинированной сварке РАД+РД
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



Игуменов О.Д.



ISO 9001:2015  
BUREAU VERITAS  
Certification



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

# СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АЦСТ-17-02057

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

Организация: **ООО "АЛТЭК-СТРОЙ"**  
ИНН: 5262210526

(603141, г. Нижний Новгород, пос. Черепичный, д. 14, каб. 36)

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

Вид аттестации: Первичная

Способы сварки: РАД

Группы и технические устройства:

ОХНВП

16. Технологические трубопроводы и детали трубопроводов.

Приложение: Область распространения на 3 листах

Основание: Заключение № АЦСТ-17-02188 от 14.03.2024 г.

Наименование и юридический адрес АЦСТ-17: ООО "ГАЦ ВВР", 603005, город Нижний Новгород, улица Алексеевская, дом 26.

Дата выдачи 19.03.2024 г.

Свидетельство действительно до 19.03.2028 г.

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

Выдал



Приянов О.Д.

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/>)





Группа технических устройств: ОХНВП(16)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-17-02057

## Установленная область аттестации технологии сварки

Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом (РАД) технологических трубопроводов и деталей трубопроводов Шифр: ТК-РАД-ОХНВП(16)-1, Дата утверждения: 02.10.2023 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область аттестации технологии сварки					
Способ сварки	РАД - Ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом					
Группы и марки основных материалов	I					
Сварочные (наплавочные) материалы	Сварочная проволока TIG ER 70S-6 и др. аттестованные аналоги, указанные в ПТД, вольфрамовый электрод WL-15, аргон газообразный высокой чистоты (99,998%)					
Диапазон диаметров, мм	от 14,0 до 25,0 включительно	свыше 25,0 до 150,0 включительно	свыше 25,0 до 150,0 включительно	свыше 150,0 до 500,0 включительно	от 14,0 до 25,0 включительно/свыше 28,0 до 500,0 включительно	от 14,0 до 25,0 включительно/от 14,0 до 48,0 включительно
Диапазон толщин, мм	от 2,0 до 3,0 включительно	от 2,0 до 3,0 включительно	свыше 3,0 до 12,0 включительно	свыше 3,0 до 12,0 включительно	от 2,0 до 3,0 включительно/от 2,0 до 20,0 включительно	от 2,0 до 3,0 включительно/от 2,0 до 6,0 включительно
Тип шва	СШ	СШ	СШ	СШ	УШ*	УШ**
Тип соединения	С	С	С	С	У	У
Вид соединения	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)
Угол разделки кромок	б/р	б/р	>15°	>15°	б/р	б/р
Положение при сварке (наплавке)	Н1, В1, Г, Н45	Н1, В1, Г, Н45	Н1, В1, Г, Н45	Н1, В1, Г, Н45	Н2, В1, П2, Н45	Н2, В1, П2, Н45
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ)/А4 (УДГ)					
Шифры производственных технологических карт сварки	Альбомы технологических карт ТК-РАД-ОХНВП(16)-1, ТК-РАД+РД-ОХНВП(16)-1. Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров деталей, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД)					
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	ГОСТ 32569-2013					

\*- соотношение наружного диаметра ответвления к наружному диаметру трубы не более 0,5.

\*\* - соотношение наружного диаметра ответвления к наружному диаметру трубы более 0,5.

Примечания:

1. РАД-без применения защитных и активирующих флюсов и импульсно-дугового процесса.
2. Область распространения действительна для корневого слоя шва при комбинированной сварке РАД+РД
3. 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



Куприянов О.Д.



Группа технических устройств: ОХНВП(16)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-17-02057

## Установленная область аттестации технологии сварки

Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом (РАД) технологических трубопроводов и деталей трубопроводов Шифр: ТК-РАД-ОХНВП(16)-1, Дата утверждения: 02.10.2023 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область аттестации технологии сварки					
Способ сварки	РАД - Ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом					
Группы и марки основных материалов	I					
Сварочные (наплавочные) материалы	Сварочная проволока TIG ER 70S-6 и др. аттестованные аналоги, указанные в ПТД, вольфрамовый электрод WL-15, аргон газообразный высокой чистоты (99,998%)					
Диапазон диаметров, мм	свыше 25,0 до 150,0 включительно/от 57,0 до 500,0 включительно	свыше 25,0 до 150,0 включительно/свыше 25,0 до 280,0 включительно	свыше 25,0 до 150,0 включительно/от 57,0 до 500,0 включительно	свыше 25,0 до 150,0 включительно/свыше 25,0 до 280,0 включительно	свыше 25,0 до 150,0 включительно/свыше 25,0 до 1420,0 включительно	свыше 150,0 до 500,0 включительно/свыше 150,0 до 1420,0 включительно
Диапазон толщин, мм	от 2,0 до 3,0 включительно/от 2,0 до 20,0 включительно	от 2,0 до 3,0 включительно/от 2,0 до 12,0 включительно	свыше 3,0 до 12,0 включительно/свыше 3,0 до 20,0 включительно	свыше 3,0 до 12,0 включительно/свыше 3,0 до 12,0 включительно	от 4,0 до 12,0 включительно/от 4,0 до 20,0 включительно	от 4,0 до 12,0 включительно/от 4,0 до 20,0 включительно
Тип шва	УШ*	УШ**	УШ*	УШ**	УШ	УШ
Тип соединения	У	У	У	У	У	У
Вид соединения	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)
Угол разделки кромок	б/р	б/р	б/р	б/р	>15°	>15°
Положение при сварке (наплавке)	H2, B1, П2, H45	H2, B1, П2, H45	H2, B1, П2, H45	H2, B1, П2, H45	H2, B1, П2, H45	H2, B1, П2, H45
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	A3 (ВД, ВДУЧ)/A4 (УДГ)					
Шифры производственных технологических карт сварки	Альбомы технологических карт ТК-РАД-ОХНВП(16)-1, ТК-РАД+РД-ОХНВП(16)-1. Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров деталей, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД)					
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	ГОСТ 32569-2013					

\*- соотношение наружного диаметра ответвления к наружному диаметру трубы не более 0,5.

\*\* - соотношение наружного диаметра ответвления к наружному диаметру трубы более 0,5.

Примечания:

1. РАД-без применения защитных и активирующих флюсов и импульсно-дугового процесса.
2. Область распространения действительна для корневого слоя шва при комбинированной сварке РАД+РД
3. 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



Иприянов О.Д.



Группа технических устройств: ОХНВП(16)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-17-02057

## Установленная область аттестации технологии сварки

Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом (РАД) технологических трубопроводов и деталей трубопроводов Шифр: ТК-РАД-ОХНВП(16)-1, Дата утверждения: 02.10.2023 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область аттестации технологии сварки
Способ сварки	РАД - Ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом
Группы и марки основных материалов	1
Сварочные (наплавочные) материалы	Сварочная проволока TIG ER 70S-6 и др. аттестованные аналоги, указанные в ПТД, вольфрамовый электрод WL-15, аргон газообразный высокой чистоты (99,998%)
Диапазон диаметров, мм	свыше 500,0 до 1420,0 включительно/свыше 500,0 до 1420,0 включительно
Диапазон толщин, мм	от 5,0 до 12,0 включительно/от 5,0 до 20,0 включительно
Тип шва	УШ
Тип соединения	У
Вид соединения	ос (бп)
Угол разделки кромок	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н2, В1, П2, Н45
Наличие подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ)/А4 (УДГ)
Шифры производственных технологических карт сварки	Альбомы технологических карт ТК-РАД-ОХНВП(16)-1, ТК-РАД+РД-ОХНВП(16)-1. Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров деталей, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД)
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	ГОСТ 32569-2013

## Примечания:

1. РАД-без применения защитных и активирующих флюсов и импульсно-дугового процесса.
2. Область распространения действительна для корневого слоя шва при комбинированной сварке РАД+РД
3. 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



Игуменов О.Д.



ISO 9001:2015  
BUREAU VERITAS  
Certification



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

# СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АЦСТ-17-02118

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

Организация: **ООО "АЛТЭКС-СТРОЙ"**  
ИНН: 5262210526

(603141, г. Нижний Новгород, пос. Черепичный, д.14, каб. 36)

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

Вид аттестации: Первичная

Способы сварки: РАД

Группы и технические устройства:

ОХНВП

16. Технологические трубопроводы и детали трубопроводов.

Приложение: Область распространения на 3 листах

Основание: Заключение № АЦСТ-17-02276 от 25.10.2024 г.

Наименование и юридический адрес АЦСТ-17: ООО "ГАЦ ВВР", 603005, город Нижний Новгород, улица Алексеевская, дом 26.

Дата выдачи **30.10.2024 г.**

Свидетельство действительно до **30.10.2028 г.**

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

Выдал

Куприянов О.Д.

М.П.



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/>)





Группа технических устройств: ОХНВП(16)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-17-02118

## Установленная область аттестации технологии сварки

Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом (РАД) технологических трубопроводов и деталей трубопроводов Шифр: ТК-РАД-ОХНВП(16)-9, Дата утверждения: 25.09.2024 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область аттестации технологии сварки					
Способ сварки	РАД - Ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом					
Группы и марки основных материалов	9					
Сварочные (наплавочные) материалы	Сварочная проволока ОК Tigrod 309LSi и др. аттестованные аналоги, указанные в ПТД, вольфрамовый электрод WL-15, аргон газообразный высокой чистоты (99,998%)					
Диапазон диаметров, мм	от 14,0 до 25,0 включительно	свыше 25,0 до 150,0 включительно	свыше 25,0 до 150,0 включительно	свыше 150,0 до 500,0 включительно	от 14,0 до 25,0 включительно/свыше 28,0 до 500,0 включительно	от 14,0 до 25,0 включительно/от 14,0 до 48,0 включительно
Диапазон толщин, мм	от 2,0 до 3,0 включительно	от 2,0 до 3,0 включительно	свыше 3,0 до 12,0 включительно	свыше 3,0 до 12,0 включительно	от 2,0 до 3,0 включительно/от 2,0 до 20,0 включительно	от 2,0 до 3,0 включительно/от 2,0 до 6,0 включительно
Тип шва	СШ	СШ	СШ	СШ	УШ*	УШ**
Тип соединения	С	С	С	С	У	У
Вид соединения	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)
Угол разделки кромок	б/р	б/р	>15°	>15°	б/р	б/р
Положение при сварке (наплавке)	Н1, В1, Г, Н45	Н1, В1, Г, Н45	Н1, В1, Г, Н45	Н1, В1, Г, Н45	Н2, В1, П2, Н45	Н2, В1, П2, Н45
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки***	без термообработки***	без термообработки***	без термообработки***	без термообработки***	без термообработки***
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ)/А4 (УДГ)					
Шифры производственных технологических карт сварки	Альбомы технологических карт ТК-РАД-ОХНВП(16)-9, ТК-РАД+РД-ОХНВП(16)-9. Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров деталей, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД)					
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	ГОСТ 32569-2013					

\* -соотношение наружного диаметра ответвления к наружному диаметру трубы не более 0,5

\*\* - соотношение наружного диаметра ответвления к наружному диаметру трубы более 0,5.

\*\*\*-область распространения включает, в том числе, соединения, требующие термообработку, назначенную по условиям эксплуатации

Примечания:

1. РАД-без применения защитных и активирующих флюсов и импульсно-дугового процесса.
2. Область распространения действительна для корневого слоя шва при комбинированной сварке РАД+РД
3. Сварные соединения выполняются с обязательной защитой корня шва путем подачи защитного газа внутрь трубы.
4. 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 Кузнецов П.С.

Выдал



Куприянов О.Д.

М.П.



Группа технических устройств: ОХНВП(16)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-17-02118

**Установленная область аттестации технологии сварки**

Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом (РАД) технологических трубопроводов и деталей трубопроводов Шифр: ТК-РАД-ОХНВП(16)-9, Дата утверждения: 25.09.2024 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область аттестации технологии сварки						
Способ сварки	РАД - Ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом						
Группы и марки основных материалов	9						
Сварочные (наплавочные) материалы	Сварочная проволока ОК Tigrod 309LSi и др. аттестованные аналоги, указанные в ППД, вольфрамовый электрод WL-15, аргон газообразный высокой чистоты (99,998%)						
Диапазон диаметров, мм	свыше 25,0 до 150,0 включительно/от 57,0 до 500,0 включительно	свыше 25,0 до 150,0 включительно/свыше 25,0 до 280,0 включительно	свыше 25,0 до 150,0 включительно/от 57,0 до 500,0 включительно	свыше 25,0 до 150,0 включительно/свыше 25,0 до 280,0 включительно	свыше 25,0 до 150,0 включительно/свыше 25,0 до 1420,0 включительно	свыше 150,0 до 500,0 включительно/свыше 150,0 до 1420,0 включительно	свыше 150,0 до 500,0 включительно/свыше 150,0 до 1420,0 включительно
Диапазон толщин, мм	от 2,0 до 3,0 включительно/от 2,0 до 20,0 включительно	от 2,0 до 3,0 включительно/от 2,0 до 12,0 включительно	свыше 3,0 до 12,0 включительно/свыше 3,0 до 20,0 включительно	свыше 3,0 до 12,0 включительно/свыше 3,0 до 12,0 включительно	от 4,0 до 12,0 включительно/от 4,0 до 20,0 включительно	от 4,0 до 12,0 включительно/от 4,0 до 20,0 включительно	от 4,0 до 12,0 включительно/от 4,0 до 20,0 включительно
Тип шва	УШ*	УШ**	УШ*	УШ**	УШ	УШ	УШ
Тип соединения	У	У	У	У	У	У	У
Вид соединения	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)
Угол разделки кромок	б/р	б/р	б/р	б/р	>15°	>15°	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н2, В1, П2, Н45	Н2, В1, П2, Н45	Н2, В1, П2, Н45	Н2, В1, П2, Н45	Н2, В1, П2, Н45	Н2, В1, П2, Н45	Н2, В1, П2, Н45
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки***	без термообработки***	без термообработки***	без термообработки***	без термообработки***	без термообработки***	без термообработки***
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ)/А4 (УДГ)						
Шифры производственных технологических карт сварки	Альбомы технологических карт ТК-РАД-ОХНВП(16)-9, ТК-РАД+РД-ОХНВП(16)-9. Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров деталей, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД)						
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	ГОСТ 32569-2013						

\*- соотношение наружного диаметра ответвления к наружному диаметру трубы не более 0,5.  
 \*\*- соотношение наружного диаметра ответвления к наружному диаметру трубы более 0,5.  
 \*\*\*-область распространения включает, в том числе, соединения, требующие термообработку, назначенную по условиям эксплуатации.  
 Примечания:

1. РАД-без применения защитных и активирующих флюсов и импульсно-дугового процесса.
2. Область распространения действительна для корневого слоя шва при комбинированной сварке РАД+РД
3. Сварные соединения выполняются с обязательной защитой корня шва путем подачи защитного газа внутрь трубы.
4. 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 Кузнецов П.С.

Выдал



Куприянов О.Д.

М.П.



Группа технических устройств: ОХНВП(16)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-17-02118

## Установленная область аттестации технологии сварки

Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом (РАД) технологических трубопроводов и деталей трубопроводов Шифр: ТК-РАД-ОХНВП(16)-9, Дата утверждения: 25.09.2024 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область аттестации технологии сварки
Способ сварки	РАД - Ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом
Группы и марки основных материалов	9
Сварочные (наплавочные) материалы	Сварочная проволока ОК Tigrod 309LSi и др. аттестованные аналоги, указанные в ПТД, вольфрамовый электрод WL-15, аргон газообразный высокой чистоты (99,998%)
Диапазон диаметров, мм	свыше 500,0 до 1420,0 включительно/свыше 500,0 до 1420,0 включительно
Диапазон толщин, мм	от 5,0 до 12,0 включительно/от 5,0 до 20,0 включительно
Тип шва	УШ
Тип соединения	У
Вид соединения	ос (бп)
Угол разделки кромок	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н2, В1, П2, Н45
Наличие подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки*
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ)/А4 (УДГ)
Шифры производственных технологических карт сварки	Альбомы технологических карт ТК-РАД-ОХНВП(16)-9, ТК-РАД+РД-ОХНВП(16)-9. Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров деталей, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД)
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	ГОСТ 32569-2013

\*-область распространения включает, в том числе, соединения, требующие термообработку, назначенную по условиям эксплуатации.

Примечания:

1. РАД-без применения защитных и активирующих флюсов и импульсно-дугового процесса.
2. Область распространения действительна для корневого слоя шва при комбинированной сварке РАД+РД
3. Сварные соединения выполняются с обязательной защитой корня шва путем подачи защитного газа внутрь трубы.
4. 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 Кузнецов П.С.

Выдал



Куприянов О.Д.

М.П.



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

# СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АЦСТ-111-01320

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

Организация: **ООО «АЛТЭК-СТРОЙ»**  
ИНН: 5262210526

(603141, Нижегородская обл., г. Нижний Новгород, пос. Черепичный, д. 14, кабинет 36)

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

Вид аттестации: Первичная  
Способы сварки: РАД+РД  
Группы и технические устройства:  
ОХНВП

1. Оборудование химических, нефтехимических, нефтеперерабатывающих производств,  
работающее под давлением до 16 МПа.

Приложение: Область распространения на 1 листе

Основание: Заключение № АЦСТ-111-01405 от 20.12.2024 г.

Наименование и юридический адрес АЦСТ-111: ООО "НАКС НН", 603044, город Нижний  
Новгород, проспект Героев, дом 11А, помещение 8.

Дата выдачи 27.12.2024 г.

Свидетельство действительно до 27.12.2028 г.

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

Выдан



Куприянов И.О.

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/>)





Группа технических устройств: ОХНВП(1)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-111-01320

## Установленная область аттестации технологии сварки

«Технология комбинированной сварки: ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом (РАД) и ручная дуговая сварка покрытыми электродами (РД) оборудования химических, нефтехимических, нефтеперерабатывающих производств, работающего под давлением до 16 МПа, гр. 1(М01).» Шифр: ТК-РАД+РД-ОХНВП(1)-1, Дата утверждения: 05.08.2024 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область аттестации технологии сварки
Способ сварки	Комбинация способов: РАД - Ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами
Группы и марки основных материалов	I (M01)
Сварочные (наплавочные) материалы	корневой слой шва: Св-08Г2С, Weld T W4Si1 и их аттестованные аналоги, указанные в ПТД; защитный газ – аргон газообразный высший сорт, неплавящийся лантанированный электрод; заполняющие и облицовочный слой шва: электроды типа Э50А (УОНИИ-13/55, LB-52U) и их аттестованные аналоги, указанные в ПТД
Диапазон диаметров, мм	плоские детали
Диапазон толщин, мм	свыше 50,0 до 100,0 включительно
Тип шва	СШ
Тип соединения	С
Вид соединения	ос (бп), ос (сп), дс (зк)
Угол разделки кромок	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н1, В1, Г, П1
Наличие подогрева	с подогревом
Наличие термообработки	с термообработкой
Вид покрытия электродов	Б
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ); А4 (УДГ); А14 (АД)
Шифры производственных технологических карт сварки	ТК-РАД+РД-ОХНВП(1)-1-01, ТК-РАД+РД-ОХНВП(1)-1-02, ТК-РАД+РД-ОХНВП(1)-1-03, ТК-РАД+РД-ОХНВП(1)-1-04, ТК-РАД+РД-ОХНВП(1)-1-05
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	ГОСТ 34347-2017

## Примечания:

1. Область действительна для режимов сварки и типоразмеров свариваемых деталей в соответствующих технологических картах и ПТД.
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 Казаченок С.С.



М.П.

Куприянов И.О.



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

# СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АЦСТ-111-01328

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

Организация: **ООО «АЛТЭК-СТРОЙ»**  
ИНН: 5262210526

(603141, Нижегородская обл., г. Нижний Новгород, пос. Черепичный, д. 14, кабинет 36)

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

Вид аттестации: Первичная  
Способы сварки: РАД+РД  
Группы и технические устройства:  
ОХНВП

1. Оборудование химических, нефтехимических, нефтеперерабатывающих производств,  
работающее под давлением до 16 МПа.

Приложение: Область распространения на 2 листах

Основание: Заключение № АЦСТ-111-01429 от 15.01.2025 г.

Наименование и юридический адрес АЦСТ-111: ООО "НАКС НН", 603044, город Нижний  
Новгород, проспект Героев, дом 11А, помещение 8.

Свидетельство переоформлено в связи с внесением изменений в текст свидетельства  
№АЦСТ-111-01321.

Дата выдачи 16.01.2025 г.

Свидетельство действительно до 27.12.2028 г.

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

Выдал



Куприянов И.О.

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/>)





Группа технических устройств: ОХНВП(1)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-111-01328

**Установленная область аттестации технологии сварки**

«Технология комбинированной сварки: ручная аргодуговая сварка неплавящимся электродом (РАД) и ручная дуговая сварка покрытыми электродами (РД) оборудования химических, нефтехимических, нефтеперерабатывающих производств, работающего под давлением до 16 МПа, гр. 9(М11).» Шифр: ТК-РАД+РД-ОХНВП(1)-9, Дата утверждения: 05.08.2024 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область аттестации технологии сварки						
Способ сварки	Комбинация способов: РАД - Ручная аргодуговая сварка неплавящимся электродом РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами						
Группы и марки основных материалов	9 (М11)*						
Сварочные (наплавочные) материалы	корневой слой шва: Св-06Х19Н9Т, Weld T 308LSi и их аттестованные аналоги, указанные в ПТД; защитный газ – аргон газообразный высший сорт; неплавящийся лантанированный электрод; заправляющие и облицовочный слои шва: электроды ЦЛ-11, ESAB 304В и их аттестованные аналоги, указанные в ПТД						
Диапазон диаметров, мм	свыше 150,0 до 500,0 включительно	свыше 150,0 до 500,0 включительно	плоские детали	плоские детали	плоские детали	плоские детали	плоские детали
Диапазон толщин, мм	свыше 3,0 до 12,0 включительно	свыше 12,0 до 20,0 включительно	свыше 3,0 до 12,0 включительно	свыше 12,0 до 40,0 включительно	свыше 3,0 до 12,0 включительно	свыше 12,0 до 50,0 включительно	свыше 12,0 до 50,0 включительно
Тип шва	СШ	СШ	УШ	УШ	УШ	УШ	УШ
Тип соединения	С	С	У, Т, Н	У, Т, Н	У, Т	У, Т	У, Т
Вид соединения	ос (бп), ос (сп)	ос (бп), ос (сп)	ос (бп), дс (бз)	ос (бп), дс (бз)	ос (бп), дс (зк)	ос (бп), дс (зк)	ос (бп), дс (зк)
Угол разделки кромок	>15°	>15°	б/р	б/р	>15°	>15°	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н1, В1, Г, Н45	Н1, В1, Г, Н45	Н1; Н2; П2; В1	Н1; Н2; П2; В1	Н1; Н2; П2; В1	Н1; Н2; П2; В1	Н1; Н2; П2; В1
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Вид покрытия электродов	Б	Б	Б	Б	Б	Б	Б
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ); А4 (УДГ); А14 (АД)						
Шифры производственных технологических карт сварки	ТК-РАД+РД-ОХНВП(1)-9-01, ТК-РАД+РД-ОХНВП(1)-9-02, ТК-РАД+РД-ОХНВП(1)-9-03, ТК-РАД+РД-ОХНВП(1)-9-04, ТК-РАД+РД-ОХНВП(1)-9-05, ТК-РАД+РД-ОХНВП(1)-9-06, ТК-РАД+РД-ОХНВП(1)-9-07, ТК-РАД+РД-ОХНВП(1)-9-08, ТК-РАД+РД-ОХНВП(1)-9-09, ТК-РАД+РД-ОХНВП(1)-9-10, ТК-РАД+РД-ОХНВП(1)-9-11, ТК-РАД+РД-ОХНВП(1)-9-12, ТК-РАД+РД-ОХНВП(1)-9-13, ТК-РАД+РД-ОХНВП(1)-9-14, ТК-РАД+РД-ОХНВП(1)-9-15, ТК-РАД+РД-ОХНВП(1)-9-16, ТК-РАД+РД-ОХНВП(1)-9-17, ТК-РАД+РД-ОХНВП(1)-9-18, ТК-РАД+РД-ОХНВП(1)-9-19, ТК-РАД+РД-ОХНВП(1)-9-20, ТК-РАД+РД-ОХНВП(1)-9-21, ТК-РАД+РД-ОХНВП(1)-9-22, ТК-РАД+РД-ОХНВП(1)-9-23, ТК-РАД+РД-ОХНВП(1)-9-24, ТК-РАД+РД-ОХНВП(1)-9-25, ТК-РАД+РД-ОХНВП(1)-9-26, ТК-РАД+РД-ОХНВП(1)-9-27, ТК-РАД+РД-ОХНВП(1)-9-28, ТК-РАД+РД-ОХНВП(1)-9-29, ТК-РАД+РД-ОХНВП(1)-9-30, ТК-РАД+РД-ОХНВП(1)-9-31						
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	ГОСТ 34347-2017						

\* - область распространения действительна для сварных соединений к которым не предъявляются требования по термической обработке.  
Примечания:

1. Область действительна для режимов сварки и типоразмеров свариваемых деталей в соответствующих технологических картах и ПТД.
2. Не допускается применение угловых и тавровых швов для приварки штуцеров, люков, бобышек и других деталей к корпусу с неполным проплавлением (конструктивным зазором): - в сосудах 1-й, 2-й, 3-й группы при диаметре отверстия более 120 мм; в сосудах 4-й группы при диаметре отверстия более 275 мм.
3. 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.



Куприянов И.О.



Группа технических устройств: ОХНВП(1)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-111-01328

## Установленная область аттестации технологии сварки

«Технология комбинированной сварки: ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом (РАД) и ручная дуговая сварка покрытыми электродами (РД) оборудования химических, нефтехимических, нефтеперерабатывающих производств, работающего под давлением до 16 МПа, гр. 9(М11)» Шифр: ТК-РАД+РД-ОХНВП(1)-9, Дата утверждения: 05.08.2024 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область аттестации технологии сварки
Способ сварки	Комбинация способов: РАД - Ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами
Группы и марки основных материалов	9 (М11)*
Сварочные (наплавочные) материалы	корневой слой шва: Св-06Х19Н9Т, Weld T 308LSi и их аттестованные аналоги, указанные в ПТД; защитный газ – аргон газообразный высший сорт; неплавящийся лантанированный электрод; заполняющие и облицовочный слои шва: электроды ЦЛ-11, ESAB 304В и их аттестованные аналоги, указанные в ПТД
Диапазон диаметров, мм	свыше 150,0 до 500,0 включительно + плоские детали
Диапазон толщин, мм	свыше 12,0 до 30,0 включительно + свыше 6,0 до 30,0 включительно
Тип шва	УШ
Тип соединения	У, Т
Вид соединения	ос (бп), дс (зк)
Угол разделки кромок	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н2; П2; В1; Н45
Наличие подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки
Вид покрытия электродов	Б
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ); А4 (УДГ); А14 (АД)
Шифры производственных технологических карт сварки	ТК-РАД+РД-ОХНВП(1)-9-32, ТК-РАД+РД-ОХНВП(1)-9-33, ТК-РАД+РД-ОХНВП(1)-9-34, ТК-РАД+РД-ОХНВП(1)-9-35
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	ГОСТ 34347-2017

\* - область распространения действительна для сварных соединений к которым не предъявляются требования по термической обработке.

Примечания:

1. Область действительна для режимов сварки и типоразмеров свариваемых деталей в соответствующих технологических картах и ПТД.
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 Казаченок С.С.



Куприянов И.О.



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

# СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АЦСТ-111-01329

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

Организация: **ООО «АЛТЭКС-СТРОЙ»**  
ИНН: 5262210526

(603141, Нижегородская обл., г. Нижний Новгород, пос. Черепичный, д. 14, кабинет 36)

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

Вид аттестации: Первичная  
Способы сварки: РАД  
Группы и технические устройства:  
ОХНВП

1. Оборудование химических, нефтехимических, нефтеперерабатывающих производств,  
работающее под давлением до 16 МПа.

Приложение: Область распространения на 2 листах

Основание: Заключение № АЦСТ-111-01430 от 15.01.2025 г.

Наименование и юридический адрес АЦСТ-111: ООО "НАКС НН", 603044, город Нижний  
Новгород, проспект Героев, дом 11А, помещение 8.

Свидетельство переоформлено в связи с внесением изменений в текст свидетельства  
№АЦСТ-111-01322.

Дата выдачи 16.01.2025 г.

Свидетельство действительно до 27.12.2028 г.

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

Выдал

Куприянов И.О.



М.П.

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/>)





Группа технических устройств: ОХНВП(1)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-111-01329

## Установленная область аттестации технологии сварки

«Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом (РАД) оборудования химических, нефтехимических, нефтеперерабатывающих производств, работающего под давлением до 16 МПа, гр. 9(М11).» Шифр: ТК-РАД-ОХНВП(1)-9, Дата утверждения: 05.08.2024 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область аттестации технологии сварки		
Способ сварки	РАД - Ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом		
Группы и марки основных материалов	9 (М11)*		
Сварочные (наплавочные) материалы	Св-06Х19Н9Т, Weld T 308LSi и их аттестованные аналоги, указанные в ПТД; защитный газ – аргон газообразный высший сорт; неплавящийся лантанированный электрод		
Диапазон диаметров, мм	плоские детали	плоские детали	плоские детали
Диапазон толщин, мм	свыше 3,0 до 12,0 включительно	свыше 3,0 до 12,0 включительно	свыше 3,0 до 12,0 включительно
Тип шва	СШ	УШ	УШ
Тип соединения	С	У, Т, Н	У, Т
Вид соединения	ос (бп), ос (сп), дс (зк)	ос (бп), дс (бз)	ос (бп), дс (зк)
Угол разделки кромок	>15°	б/р	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н1, В1, Г, П1	Н1; Н2; П2; В1	Н1; Н2; П2; В1
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А4 (УДГ)		
Шифры производственных технологических карт сварки	ТК-РАД-ОХНВП(1)-9-01, ТК-РАД-ОХНВП(1)-9-02, ТК-РАД-ОХНВП(1)-9-03, ТК-РАД-ОХНВП(1)-9-04, ТК-РАД-ОХНВП(1)-9-05, ТК-РАД-ОХНВП(1)-9-06, ТК-РАД-ОХНВП(1)-9-07, ТК-РАД-ОХНВП(1)-9-08, ТК-РАД-ОХНВП(1)-9-09, ТК-РАД-ОХНВП(1)-9-10, ТК-РАД-ОХНВП(1)-9-11, ТК-РАД-ОХНВП(1)-9-12, ТК-РАД-ОХНВП(1)-9-13, ТК-РАД-ОХНВП(1)-9-14, ТК-РАД-ОХНВП(1)-9-15, ТК-РАД-ОХНВП(1)-9-16		
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	ГОСТ 34347-2017		

\* - область распространения действительна для сварных соединений к которым не предъявляются требования по термической обработке.

Примечания:

1. Область действительна для режимов сварки и типоразмеров свариваемых деталей в соответствующих технологических картах и ПТД.
2. Не допускается применение угловых и тавровых швов для приварки штуцеров, люков, бобышек и других деталей к корпусу с неполным проплавлением (конструктивным зазором): - в сосудах 1-й, 2-й, 3-й групп при диаметре отверстия более 120 мм; в сосудах 4-й группы при диаметре отверстия более 275 мм.
3. 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.

Выдал

Куприянов И.О.





Группа технических устройств: ОХНВП(1)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-111-01329

**Установленная область аттестации технологии сварки**

«Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом (РАД) оборудования химических, нефтехимических, нефтеперерабатывающих производств, работающего под давлением до 16 МПа, гр. 9(М11).» Шифр: ТК-РАД-ОХНВП(1)-9, Дата утверждения: 05.08.2024 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область аттестации технологии сварки				
Способ сварки	РАД - Ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом				
Группы и марки основных материалов	9 (М11)*				
Сварочные (наплавочные) материалы	Св-06Х19Н9Т, Weld T 308LSi и их аттестованные аналоги, указанные в ПТД; защитный газ – аргон газообразный высший сорт; неплавящийся лантанированный электрод				
Диапазон диаметров, мм	от 14,0 до 25,0 включительно + плоские детали	от 14,0 до 25,0 включительно + плоские детали	патрубок свыше 25,0 до 150,0 включительно; основная труба свыше 25,0 до 500,0 включительно	свыше 150,0 до 500,0 включительно + плоские детали	свыше 500,0 до 1420,0 включительно + плоские детали**
Диапазон толщин, мм	от 2,0 до 3,0 включительно + от 2,0 до 12,0 включительно	свыше 3,0 до 6,0 включительно + от 3,0 до 12,0 включительно	патрубок свыше 3,0 до 12,0 включительно; основная труба свыше 3,0 до 12,0 включительно	свыше 12,0 до 30,0 включительно + свыше 6,0 до 30,0 включительно	от 6,0 до 12,0 включительно + от 3,0 до 30,0 включительно
Тип шва	УШ	УШ	УШ	УШ	УШ
Тип соединения	У, Т	У, Т	У	У, Т	У, Т
Вид соединения	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп), дс (зк)	ос (бп), дс (бз)
Угол разделки кромок	б/р	б/р	>15°		б/р
Положение при сварке (наплавке)	Н2; П2; В1; Н45	Н2; П2; В1; Н45	Н2; П2; В1; Н45	Н2; П2; В1; Н45	Н2; П2; В1; Н45
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А4 (УДГ)				
Шифры производственных технологических карт сварки	ТК-РАД-ОХНВП(1)-9-17, ТК-РАД-ОХНВП(1)-9-18, ТК-РАД-ОХНВП(1)-9-19, ТК-РАД-ОХНВП(1)-9-20, ТК-РАД-ОХНВП(1)-9-21, ТК-РАД-ОХНВП(1)-9-22, ТК-РАД-ОХНВП(1)-9-23, ТК-РАД-ОХНВП(1)-9-24, ТК-РАД-ОХНВП(1)-9-25, ТК-РАД-ОХНВП(1)-9-26, ТК-РАД-ОХНВП(1)-9-27, ТК-РАД-ОХНВП(1)-9-28, ТК-РАД-ОХНВП(1)-9-29, ТК-РАД-ОХНВП(1)-9-30, ТК-РАД-ОХНВП(1)-9-31, ТК-РАД-ОХНВП(1)-9-32				
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	ГОСТ 34347-2017				

\* - область распространения действительна для сварных соединений к которым не предъявляются требования по термической обработке.

\*\* - используется для приварки футировочного слоя корпуса

Примечания:

1. Область действительна для режимов сварки и типоразмеров свариваемых деталей в соответствующих технологических картах и ПТД.
2. Не допускается применение угловых и тавровых швов для приварки штуцеров, люков, бобышек и других деталей к корпусу с неполным проплавлением (конструктивным зазором): - в сосудах 1-й, 2-й, 3-й групп при диаметре отверстия более 120 мм; в сосудах 4-й группы при диаметре отверстия более 275 мм.
3. 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.



Куприянов И.О.



ISO 9001:2015  
BUREAU VERITAS  
Certification



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

# СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АЦСТ-111-01364

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

Организация: **ООО «АЛТЭК-СТРОЙ»**  
ИНН: 5262210526

(603141, Нижегородская обл., г. Нижний Новгород, пос. Черепичный, д. 14, кабинет 36)

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

Вид аттестации: Первичная  
Способы сварки: РАД+РД  
Группы и технические устройства:  
ОХНВП

1. Оборудование химических, нефтехимических, нефтеперерабатывающих производств,  
работающее под давлением до 16 МПа.

Приложение: Область распространения на 1 листе

Основание: Заключение № АЦСТ-111-01472 от 26.03.2025 г.

Наименование и юридический адрес АЦСТ-111: ООО "НАКС НН", 603044, город Нижний  
Новгород, проспект Героев, дом 11А, помещение 8.

Дата выдачи 26.03.2025 г.

Свидетельство действительно до 26.03.2029 г.

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

Выдал



Куприянов И.О.

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/>)





Группа технических устройств: ОХНВП(1)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-111-01364

## Установленная область аттестации технологии сварки

«Технология комбинированной сварки: ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом (РАД) и ручная дуговая сварка покрытыми электродами (РД) оборудования химических, нефтехимических, нефтеперерабатывающих производств, работающего под давлением до 16 МПа, гр. 9(М11).» Шифр: ТК-РАД+РД-ОХНВП(1)-9, Дата утверждения: 05.08.2024 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область аттестации технологии сварки	
Способ сварки	Комбинация способов: РАД - Ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами	
Группы и марки основных материалов	9 (М11)	
Сварочные (наплавочные) материалы	корневой слой шва: Св-06Х19Н9Т, Weld T 308LSi и их аттестованные аналоги, указанные в ПТД, защитный газ – аргон газообразный высший сорт, неплавящийся лантанированный электрод; заполняющие и облицовочный слои шва: электроды ЦЛ-11, ESAB 304В и их аттестованные аналоги, указанные в ПТД	
Диапазон диаметров, мм	свыше 150,0 до 500,0 включительно	свыше 150,0 до 500,0 включительно
Диапазон толщин, мм	свыше 12,0 до 30,0 включительно	свыше 12,0 до 30,0 включительно
Тип шва	СШ	СШ
Тип соединения	С	С
Вид соединения	ос (бп)	ос (сп)
Угол разделки кромок	>15°	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н1, В1, Г, Н45	Н1, В1, Г, Н45
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки
Вид покрытия электродов	Б	Б
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ); А4 (УДГ); А14 (АД)	
Шифры производственных технологических карт сварки	ТК-РАД+РД-ОХНВП(1)-9-36, ТК-РАД+РД-ОХНВП(1)-9-37	
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	ГОСТ 34347-2017	

Примечания:

1. Область действительна для режимов сварки и типоразмеров свариваемых деталей в соответствующих технологических картах и ПТД.
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 Кузнецов П.С.

Выдал

Куприянов И.О.





НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

# СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АЦСТ-111-01372

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

Организация: **ООО «АЛТЭК-СТРОЙ»**  
ИНН: 5262210526

(603141, Нижегородская обл., г. Нижний Новгород, пос. Черепичный, д. 14, кабинет 36)

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

Вид аттестации: Первичная

Способы сварки: МП

Группы и технические устройства:

СК

1. Металлические строительные конструкции.

Приложение: Область распространения на 2 листах

Основание: Заключение № АЦСТ-111-01447 от 31.03.2025 г.

Наименование и юридический адрес АЦСТ-111: ООО "НАКС НН", 603044, город Нижний Новгород, проспект Героев, дом 11А, помещение 8.

Дата выдачи 15.04.2025 г.

Свидетельство действительно до 15.04.2029 г.

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

Выдал



Куприянов И.О.

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





Группа технических устройств: СК(1)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-111-01372

## Установленная область аттестации технологии сварки

«Технология механизированной сварки плавящимся электродом в среде активных газов и смесей (МП) металлических строительных конструкций» Шифр: ТК-МП-СК(1), Дата утверждения: 05.08.2024 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область аттестации технологии сварки					
Способ сварки	МП - Механизированная сварка плавящимся электродом в среде активных газов и смесей					
Группы и марки основных материалов	1 (M01)					
Сварочные (наплавочные) материалы	проволока сплошного сечения Св-08Г2С, ДЕКА ER70S-6 и их аттестованные аналоги, указанные в ПТД; защитный газ - двуокись углерода					
Диапазон диаметров, мм	плоские детали	плоские детали	плоские детали	плоские детали	плоские детали	плоские детали
Диапазон толщин, мм	3,0	свыше 3,0 до 12,0 включительно	свыше 12,0 до 30,0 включительно	3,0	свыше 3,0 до 12,0 включительно	свыше 12,0 до 40,0 включительно
Тип шва	СШ	СШ	СШ	УШ	УШ	УШ
Тип соединения	С	С	С	У, Т, Н	У, Т, Н	У, Т, Н
Вид соединения	ос (бп); ос (сп); лс (зк)	ос (бп), ос (сп), лс (зк)	ос (бп), ос (сп), лс (зк)	ос (бп); лс (бз)	ос (бп), лс (бз)	ос (бп), лс (бз)
Угол разделки кромок	>15°	>15°	>15°	б/р	б/р	б/р
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Г; П1, В1	Н1, В1, Г, П1	Н1, В1, Г, П1	Н1; Н2; П2; В1	Н1; Н2; П2; В1	Н1; Н2; П2; В1
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ); А8 (ПДУ)					
Шифры производственных технологических карт сварки	ТК-МП-СК(1)-01; ТК-МП-СК(1)-02; ТК-МП-СК(1)-03; ТК-МП-СК(1)-04; ТК-МП-СК(1)-05; ТК-МП-СК(1)-06; ТК-МП-СК(1)-07; ТК-МП-СК(1)-08; ТК-МП-СК(1)-09; ТК-МП-СК(1)-10; ТК-МП-СК(1)-11; ТК-МП-СК(1)-12; ТК-МП-СК(1)-13; ТК-МП-СК(1)-14					
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	РД 34.15.132-96, СП 70.13330.2012, СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019					

## Примечания:

1. Область действительна для режимов сварки и типоразмеров свариваемых деталей в соответствующих технологических картах и ПТД.
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 Сайфутдинов А.А.

Выдал



Куприянов И.О.



Группа технических устройств: СК(1)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-111-01372

## Установленная область аттестации технологии сварки

«Технология механизированной сварки плавящимся электродом в среде активных газов и смесях (МП) металлических строительных конструкций» Шифр: ТК-МП-СК(1), Дата утверждения: 05.08.2024 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область аттестации технологии сварки		
Способ сварки	МП - Механизированная сварка плавящимся электродом в среде активных газов и смесях		
Группы и марки основных материалов	1 (M01)		
Сварочные (наплавочные) материалы	проволока сплошного сечения Св-08Г2С, DEKA ER70S-6 и их аттестованные аналоги, указанные в ПТД; защитный газ - двуокись углерода		
Диапазон диаметров, мм	плоские детали	плоские детали	плоские детали
Диапазон толщин, мм	3,0	свыше 3,0 до 12,0 включительно	свыше 12,0 до 40,0 включительно
Тип шва	УШ	УШ	УШ
Тип соединения	У; Т	У; Т	У; Т
Вид соединения	ос (бп); дс (зк)	ос (бп); дс (зк)	ос (бп); дс (зк)
Угол разделки кромок	>15°	>15°	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Н2; П2; В1	Н1; Н2; П2; В1	Н1; Н2; П2; В1
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ), А8 (ПДУ)		
Шифры производственных технологических карт сварки	ТК-МП-СК(1)-15; ТК-МП-СК(1)-16; ТК-МП-СК(1)-17; ТК-МП-СК(1)-18; ТК-МП-СК(1)-19; ТК-МП-СК(1)-20		
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	РД 34.15.132-96, СП 70.13330.2012, СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019		

## Примечания:

1. Область действительна для режимов сварки и типоразмеров свариваемых деталей в соответствующих технологических картах и ПТД.
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 Сайфутдинов А.А.

Выдал



Куприянов И.О.



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

# СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АЦСТ-111-01373

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

Организация: **ООО «АЛТЭК-СТРОЙ»**  
ИНН: 5262210526

(603141, Нижегородская обл., г. Нижний Новгород, пос. Черепичный, д. 14, кабинет 36)

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

Вид аттестации: Первичная  
Способы сварки: РД  
Группы и технические устройства:  
СК  
3. Металлические трубопроводы.

Приложение: Область распространения на 2 листах

Основание: Заключение № АЦСТ-111-01449 от 31.03.2025 г.  
Наименование и юридический адрес АЦСТ-111: ООО "НАКС НН", 603044, город Нижний  
Новгород, проспект Героев, дом 11А, помещение 8.

Дата выдачи 15.04.2025 г. Свидетельство действительно до 15.04.2029 г.  
Генеральный директор СРО Ассоциация «НАКС» Прилуцкий А.И.

Выдал М.П. Куприянов И.О.



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/>)





Группа технических устройств: СК(3)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-111-01373

**Установленная область аттестации технологии сварки**

«Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами (РД) металлических трубопроводов» Шифр: ТК-РД-СК(3), Дата утверждения: 05.08.2024 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область аттестации технологии сварки					
	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами					
Способ сварки	I (M01)					
Группы и марки основных материалов	электроды типа Э50А (УОНИИ-13/55, LB-52U), Э46* (MP-3), Э42А* (УОНИИ-13/45) и их аттестованные аналоги, указанные в ПТД					
Сварочные (наплавочные) материалы	электроды типа Э50А (УОНИИ-13/55, LB-52U), Э46* (MP-3), Э42А* (УОНИИ-13/45) и их аттестованные аналоги, указанные в ПТД					
Диапазон диаметров, мм	свыше 25,0 до 150,0 включительно	свыше 150,0 до 500,0 включительно	патрубок свыше 25,0 до 150,0 включительно; основная труба свыше 25,0 до 500,0 включительно	свыше 25,0 до 150,0 включительно + плоский фланец	патрубок свыше 25,0 до 150,0 включительно; основная труба свыше 25,0 до 500,0 включительно	свыше 25,0 до 150,0 включительно + плоский фланец
Диапазон толщин, мм	свыше 3,0 до 12,0 включительно	свыше 3,0 до 12,0 включительно	патрубок свыше 3,0 до 12,0 включительно; основная труба свыше 3,0 до 12,0 включительно	свыше 3,0 до 12,0 включительно + плоский фланец от 4,0 до 48,0 включительно	патрубок от 4,0 до 12,0 включительно; основная труба от 4,0 до 12,0 включительно	свыше 3,0 до 12,0 включительно + плоский фланец от 4,0 до 48,0 включительно
Тип шва	СШ	СШ	УШ	УШ	УШ	УШ
Тип соединения	С	С	У	У	У	У
Вид соединения	ос (бп); ос (сп); дс (зк)	ос (бп); ос (сп); дс (зк)	ос (бп)	дс (бз)	ос (бп)	дс (бз)
Угол разделки кромок	>15°	>15°	б/р	б/р	>15°	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Г; В1; Н45	Н1; Г; В1; Н45	Н2; В1; П2; Н45	Н2; В1; П2; Н45	Н2; В1; П2; Н45	Н2; В1; П2; Н45
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Вид покрытия электродов	Б, Р*	Б, Р*	Б, Р*	Б, Р*	Б, Р*	Б, Р*
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ); А14 (АД)					
Шифры производственных технологических карт сварки	ТК-РД-СК(3)-01; ТК-РД-СК(3)-02; ТК-РД-СК(3)-03; ТК-РД-СК(3)-04; ТК-РД-СК(3)-05; ТК-РД-СК(3)-06; ТК-РД-СК(3)-07; ТК-РД-СК(3)-08; ТК-РД-СК(3)-09; ТК-РД-СК(3)-10; ТК-РД-СК(3)-11; ТК-РД-СК(3)-12; ТК-РД-СК(3)-13; ТК-РД-СК(3)-14; ТК-РД-СК(3)-15; ТК-РД-СК(3)-16					
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	СП 74.13330.2023, СП 129.13330.2019					

\* - только для углеродистых сталей  
Примечания:

1. Область действительна для режимов сварки и типоразмеров свариваемых деталей в соответствующих технологических картах и ПТД.
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 Сайфутдинов А.А.

Выдал



Куприянов И.О.



Группа технических устройств: СК(3)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-111-01373

## Установленная область аттестации технологии сварки

«Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами (РД) металлических трубопроводов» Шифр: ТК-РД-СК(3), Дата утверждения: 05.08.2024 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область аттестации технологии сварки	
	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами	
Способ сварки	1 (М01)	
Группы и марки основных материалов	электроды типа Э50А (УОНИИ-13/55, LB-52U), Э46* (MP-3), Э42А* (УОНИИ-13/45) и их аттестованные аналоги, указанные в ПТД	
Сварочные (наплавочные) материалы	свыше 150,0 до 500,0 включительно + плоский фланец	
Диапазон диаметров, мм	патрубок свыше 150,0 до 500,0 включительно; основная труба свыше 150,0 до 500,0 включительно	свыше 150,0 до 500,0 включительно + плоский фланец
Диапазон толщин, мм	патрубок от 4,0 до 12,0 включительно; основная труба от 4,0 до 12,0 включительно	свыше 3,0 до 12,0 включительно + плоский фланец от 8,0 до 48,0 включительно
Тип шва	УШ	УШ
Тип соединения	У	У
Вид соединения	ос (бп)	ос (бп)
Угол разделки кромок	>15°	>15°
Положение при сварке (наплавке)	H2; B1; П2; H45	H2; B1; П2; H45
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки
Вид покрытия электродов	Б, Р*	Б, Р*
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ); А14 (АД)	
Шифры производственных технологических карт сварки	ТК-РД-СК(3)-17; ТК-РД-СК(3)-18; ТК-РД-СК(3)-19	
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	СП 74.13330.2023, СП 129.13330.2019	

\* - только для углеродистых сталей  
Примечания:

1. Область действительна для режимов сварки и типоразмеров свариваемых деталей в соответствующих технологических картах и ПТД.
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 Сайфутдинов А.А.

Выдал



Куприянов И.О.



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

# СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АЦСТ-111-01374

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

Организация: **ООО «АЛТЭК-СТРОЙ»**  
ИНН: 5262210526

(603141, Нижегородская обл., г. Нижний Новгород, пос. Черепичный, д. 14, кабинет 36)

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

Вид аттестации: Первичная  
Способы сварки: РАД  
Группы и технические устройства:  
СК

3. Металлические трубопроводы.

Приложение: Область распространения на 2 листах

Основание: Заключение № АЦСТ-111-01450 от 31.03.2025 г.

Наименование и юридический адрес АЦСТ-111: ООО "НАКС НН", 603044, город Нижний Новгород, проспект Героев, дом 11А, помещение 8.

Дата выдачи 15.04.2025 г.

Свидетельство действительно до 15.04.2029 г.

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

Выдал



Куприянов И.О.

Свидетельство размещено на сайте <http://naks.ru>, подписано усиленной квалифицированной ЭЦП (Сертификат: 01F40A9D00EFAFEDA641E98D6053E02933, Владелец сертификата: СРО АССОЦИАЦИЯ "НАКС")  
Проверить подлинность (подробнее <http://naks.ru/check/>)





Группа технических устройств: СК(3)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-111-01374

## Установленная область аттестации технологии сварки

«Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом (РАД) металлических трубопроводов» Шифр: ТК-РАД-СК(3), Дата утверждения: 05.08.2024 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область аттестации технологии сварки		
Способ сварки	РАД - Ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом		
Группы и марки основных материалов	1 (М01)		
Сварочные (наплавочные) материалы	Св-08Г2С, ДЕКА ER70S-6 и их аттестованные аналоги, указанные в ПТД; защитный газ – аргон газообразный; неплавящийся лантанированный электрод		
Диапазон диаметров, мм	от 14,0 до 25,0 включительно	свыше 25,0 до 150,0 включительно	свыше 150,0 до 500,0 включительно
Диапазон толщин, мм	от 2,0 до 3,0 включительно	свыше 3,0 до 12,0 включительно	свыше 3,0 до 12,0 включительно
Тип шва	СШ	СШ	СШ
Тип соединения	С	С	С
Вид соединения	ос (бп)	ос (бп), ос (сп)	ос (бп), ос (сп)
Угол разделки кромок	б/р	>15°	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Г; В1; Н45	Н1; Г; В1; Н45	Н1; Г; В1; Н45
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ); А14 (АД)		
Шифры производственных технологических карт сварки	ТК-РАД-СК(3)-01; ТК-РАД-СК(3)-02; ТК-РАД-СК(3)-03; ТК-РАД-СК(3)-04; ТК-РАД-СК(3)-05		
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	СП 74.13330.2023, СП 129.13330.2019		

## Примечания:

1. Область действительна для режимов сварки и типоразмеров свариваемых деталей в соответствующих технологических картах и ПТД.
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 Сайфутдинов А.А.

Выдал



Куприянов И.О.



Группа технических устройств: СК(3)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-111-01374

## Установленная область аттестации технологии сварки

«Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом (РАД) металлических трубопроводов» Шифр: ТК-РАД-СК(3), Дата утверждения: 05.08.2024 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область аттестации технологии сварки			
Способ сварки	РАД - Ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом			
Группы и марки основных материалов	1 (M01)			
Сварочные (наплавочные) материалы	Св-08Г2С, DEKA ER70S-6 и их аттестованные аналоги, указанные в ПТД; защитный газ – аргон газообразный; неплавящийся лантанированный электрод			
Диапазон диаметров, мм	патрубок от 14,0 до 25,0 включительно; основная труба от 14,0 до 500,0 включительно	патрубок свыше 25,0 до 150,0 включительно; основная труба свыше 25,0 до 500,0 включительно	патрубок свыше 25,0 до 150,0 включительно; основная труба свыше 25,0 до 500,0 включительно	патрубок свыше 150,0 до 500,0 включительно; основная труба свыше 150,0 до 500,0 включительно
Диапазон толщин, мм	патрубок от 2,0 до 3,0 включительно; основная труба от 2,0 до 12,0 включительно	патрубок свыше 3,0 до 12,0 включительно; основная труба свыше 3,0 до 12,0 включительно	патрубок от 4,0 до 12,0 включительно; основная труба от 4,0 до 12,0 включительно	патрубок от 4,0 до 12,0 включительно; основная труба от 4,0 до 12,0 включительно
Тип шва	УШ	УШ	УШ	УШ
Тип соединения	У	У	У	У
Вид соединения	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)
Угол разделки кромок	б/р	б/р	>15°	>15°
Положение при сварке (наплавке)	H2; B1; П2; H45	H2; B1; П2; H45	H2; B1; П2; H45	H2; B1; П2; H45
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ), А14 (АД)			
Шифры производственных технологических карт сварки	ТК-РАД-СК(3)-06; ТК-РАД-СК(3)-07; ТК-РАД-СК(3)-08; ТК-РАД-СК(3)-09; ТК-РАД-СК(3)-10; ТК-РАД-СК(3)-11			
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	СП 74.13330.2023, СП 129.13330.2019			

Примечания:

1. Область действительна для режимов сварки и типоразмеров свариваемых деталей в соответствующих технологических картах и ПТД.
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 Сайфутдинов А.А.

Выдал



Куприянов И.О.



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

# СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АЦСТ-111-01381

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

Организация: **ООО «АЛТЭК-СТРОЙ»**  
ИНН: 5262210526

(603141, Нижегородская обл., г. Нижний Новгород, пос. Черепичный, д. 14, кабинет 36)

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

Вид аттестации: Первичная

Способы сварки: РД

Группы и технические устройства:

СК

2. Арматура, арматурные и закладные изделия железобетонных конструкций.

Приложение: Область распространения на 4 листах

Основание: Заключение № АЦСТ-111-01493 от 21.04.2025 г.

Наименование и юридический адрес АЦСТ-111: ООО "НАКС НН", 603044, город Нижний Новгород, проспект Героев, дом 11А, помещение 8.

Дата выдачи 21.04.2025 г.

Свидетельство действительно до 21.04.2029 г.

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

Выдал

Куприянов И.О.



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/>)





Группа технических устройств: СК(2)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-111-01381

**Установленная область аттестации технологии сварки**

«Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами (РД) арматуры, арматурных и закладных изделий железобетонных конструкций» Шифр: ТК-РД-СК(2), Дата утверждения: 05.08.2024 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область аттестации технологии сварки					
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами					
Группы и марки основных материалов	29 (M07)					
Сварочные (наплавочные) материалы	электроды типа Э42, Э46 (MP-3), Э46А, Э42А (УОНИИ-13/45) и их аттестованные аналоги, указанные в ПТД	электроды типа Э50А (УОНИИ-13/55, LB-52U) и их аттестованные аналоги, указанные в ПТД	электроды типа Э42, Э46 (MP-3), Э46А, Э42А (УОНИИ-13/45) и их аттестованные аналоги, указанные в ПТД	электроды типа Э50А (УОНИИ-13/55, LB-52U) и их аттестованные аналоги, указанные в ПТД		
Положение при сварке (наплавке)	Н1	Н1	Н1	Г	Г	Г
Вид покрытия электродов	Б, Р	Б	Б	Б, Р	Б	Б
Диапазон диаметров стержней, мм	от 20 до 40 вкл.	от 20 до 40 вкл.	от 20 до 40 вкл.	от 20 до 40 вкл.	от 20 до 40 вкл.	от 20 до 40 вкл.
Обозначение по ГОСТ.14098-91	С15-Рс	С15-Рс	С15-Рс	С19-Рм	С19-Рм	С19-Рм
Класс арматуры	A240	A400	A500С	A240	A400С	A500С
Диапазон толщин пластины (накладки), мм	для dn = 20-25 мм S=6мм; для dn = 28-40 мм S=8мм в соответствии с ГОСТ 14098-2014	для dn = 20-25 мм S=6мм; для dn = 28-40 мм S=8мм в соответствии с ГОСТ 14098-2014	для dn = 20-25 мм S=6мм; для dn = 28-40 мм S=8мм в соответствии с ГОСТ 14098-2014	для dn = 20-25 мм S=6мм; для dn = 28-40 мм S=8мм в соответствии с ГОСТ 14098-2014	для dn = 20-25 мм S=6мм; для dn = 28-40 мм S=8мм в соответствии с ГОСТ 14098-2014	для dn = 20-25 мм S=6мм; для dn = 28-40 мм S=8мм в соответствии с ГОСТ 14098-2014
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ); А14 (АД)					
Шифры производственных технологических карт сварки	ТК-РД-СК(2)-01; ТК-РД-СК(2)-02					
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	ГОСТ Р 57997-2017, РТМ 393-94, СП 70.13330.2012, ГОСТ 14098-2014					

## Примечания:

1. Область действительна для режимов сварки и типоразмеров свариваемых деталей в соответствующих технологических картах и ПТД.
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 Сайфутдинов А.А.



Выдан

Куприянов И.О.



Группа технических устройств: СК(2)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-111-01381

## Установленная область аттестации технологии сварки

«Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами (РД) арматуры, арматурных и закладных изделий железобетонных конструкций» Шифр: ТК-РД-СК(2), Дата утверждения: 05.08.2024 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область аттестации технологии сварки					
	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами					
Способ сварки	29 (M07)					
Группы и марки основных материалов	29 (M07)					
Сварочные (наплавочные) материалы	электроды типа Э42, Э46 (MP-3), Э46А, Э42А (УОНИИ-13/45) и их аттестованные аналоги, указанные в ПТД	электроды типа Э50А (УОНИИ-13/55), Э46А, Э42А (УОНИИ-13/45), Э50А (LB-52U) и их аттестованные аналоги, указанные в ПТД	электроды типа Э42, Э46 (MP-3), Э46А, Э42А (УОНИИ-13/45) и их аттестованные аналоги, указанные в ПТД	электроды типа Э50А (УОНИИ-13/55), Э46А, Э42А (УОНИИ-13/45), Э50А (LB-52U) и их аттестованные аналоги, указанные в ПТД	электроды типа Э42, Э46 (MP-3), Э46А, Э42А (УОНИИ-13/45) и их аттестованные аналоги, указанные в ПТД	электроды типа Э50А (УОНИИ-13/55), Э46А, Э42А (УОНИИ-13/45), Э50А (LB-52U) и их аттестованные аналоги, указанные в ПТД
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Г; П1; В1	Н1; Г; П1; В1	Н1; Г; П1; В1	Н1; Г; П1; В1	Н1; Г; П1; В1	Н1; Г; П1; В1
Вид покрытия электродов	Б; Р	Б; Р	Б; Р	Б; Р	Б; Р	Б; Р
Диапазон диаметров стержней, мм	от 10 до 40 вкл.	от 10 до 40 вкл.	от 10 до 40 вкл.	от 10 до 25 вкл.	от 10 до 25 вкл.	от 10 до 25 вкл.
Обозначение по ГОСТ 14098-91	С21-Рн	С21-Рн	С21-Рн	С23-Рэ	С23-Рэ	С23-Рэ
Класс арматуры	A240	A400	A500С	A240	A400	A500С
Диапазон толщин пластины (накладки), мм	-	-	-	-	-	-
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ); А14 (АД)					
Шифры производственных технологических карт сварки	ТК-РД-СК(2)-03; ТК-РД-СК(2)-04					
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	ГОСТ Р 57997-2017, РТМ 393-94, СП 70.13330.2012, ГОСТ 14098-2014					

Примечания:

1. Область действительна для режимов сварки и типоразмеров свариваемых деталей в соответствующих технологических картах и ПТД.
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 Сайфутдинов А.А.

Выдал



Куприянов И.О.



Группа технических устройств: СК(2)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-111-01381

## Установленная область аттестации технологии сварки

«Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами (РД) арматуры, арматурных и закладных изделий железобетонных конструкций» Шифр: ТК-РД-СК(2), Дата утверждения: 05.08.2024 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область аттестации технологии сварки					
	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами					
Способ сварки	29 (M07)/1(M01)					
Группы и марки основных материалов	электроды типа Э42, Э46 (MP-3), Э46А, Э42А (УОНИИ-13/45) и их аттестованные аналоги, указанные в ППД					
Сварочные (наплавочные) материалы	электроды типа Э42, Э46 (MP-3), Э46А, Э42А (УОНИИ-13/45) и их аттестованные аналоги, указанные в ППД	электроды типа Э50А (УОНИИ-13/55, LB-52U), Э46А, Э42А (УОНИИ-13/45) и их аттестованные аналоги, указанные в ППД	электроды типа Э42, Э46 (MP-3), Э46А, Э42А (УОНИИ-13/45) и их аттестованные аналоги, указанные в ППД	электроды типа Э50А (УОНИИ-13/55, LB-52U), Э46А, Э42А (УОНИИ-13/45) и их аттестованные аналоги, указанные в ППД		
Положение при сварке (наплавке)	H2; П2; В1	H2; П2; В1	H2; П2; В1	H2	H2	H2
Вид покрытия электродов	Б; Р	Б; Р	Б; Р	Б; Р	Б; Р	Б; Р
Диапазон диаметров стержней, мм	от 10 до 32 вкл.	от 10 до 32 вкл.	от 10 до 32 вкл.	от 8 до 40 вкл.	от 8 до 40 вкл.	от 10 до 40 вкл.
Обозначение по ГОСТ 14098-91	H1-Рш	H1-Рш	H1-Рш	T12-Рз	T12-Рз	T12-Рз
Класс арматуры	A240	A400С	A500С	A240	A400С	A500С
Диапазон толщин пластины (накладки), мм	$S \geq 0,3dn$ , но $\geq 4$ в соответствии с ГОСТ 14098-2014	$S \geq 0,3dn$ , но $\geq 4$ в соответствии с ГОСТ 14098-2014	$S \geq 0,4dn$ , но $\geq 5$ в соответствии с ГОСТ 14098-2014	$S \geq 6$ мм, соответствии с ГОСТ 14098-2014	$S \geq 6$ мм, соответствии с ГОСТ 14098-2014	$S \geq 8$ мм, соответствии с ГОСТ 14098-2014
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ); А14 (АД)					
Шифры производственных технологических карт сварки	ТК-РД-СК(2)-05; ТК-РД-СК(2)-06					
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	ГОСТ Р 57997-2017, РТМ 393-94, СП 70.13330.2012, ГОСТ 14098-2014					

## Примечания:

1. Область действительна для режимов сварки и типоразмеров свариваемых деталей в соответствующих технологических картах и ППД.
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 Сайфутдинов А.А.

Выдал



Куприянов И.О.



Группа технических устройств: СК(2)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-111-01381

## Установленная область аттестации технологии сварки

«Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами (РД) арматуры, арматурных и закладных изделий железобетонных конструкций» Шифр: ТК-РД-СК(2), Дата утверждения: 05.08.2024 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область аттестации технологии сварки		
	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами 29 (M07)		
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами 29 (M07)		
Группы и марки основных материалов	электроды типа Э46 (MP-3), Э46А, Э42А (УОНИИ-13/45) и их аттестованные аналоги, указанные в ПТД		
Сварочные (наплавочные) материалы	электроды типа Э50А (УОНИИ-13/55, LB-52U) и их аттестованные аналоги, указанные в ПТД		
Положение при сварке (наплавке)	Н2; П2; В1	Н2; П2; В1	Н2; П2; В1
Вид покрытия электродов	Б; Р	Б	Б
Диапазон диаметров стержней, мм	от 10 до 40 вкл.	от 10 до 28 вкл.	от 10 до 40 вкл.
Обозначение по ГОСТ 14098-91	КЗ-Рп	КЗ-Рп	КЗ-Рп
Класс арматуры	A240	A400	A500С
Диапазон толщины пластины (накладки), мм	-	-	-
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ); А14 (АД)		
Шифры производственных технологических карт сварки	ТК-РД-СК(2)-07		
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	ГОСТ Р 57997-2017, РТМ 393-94, СП 70.13330.2012, ГОСТ 14098-2014		

## Примечания:

1. область действительна для режимов сварки и типоразмеров свариваемых деталей в соответствующих технологических картах и ПТД.
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 Сайфутдинов А.А.

Выдал

Куприянов И.О.

