



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

# СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АЦСТ-84-00959

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

Организация: **ООО "Технология"**  
ИНН: 222500690587

(г. Барнаул, ул. Попова, 252В)

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

Вид аттестации: Первичная

Способы сварки: РД

Группы и технические устройства:

КО

5. Металлические конструкции для котельного оборудования.

Приложение: Область распространения на 3 листах

Основание: Заключение № АЦСТ-84-01197 от 17.04.2023 г.

Наименование и юридический адрес АЦСТ-84: ООО "Головной аттестационный центр  
Алтайского региона Национального Агентства Контроля Сварки", 656043, Алтайский край,  
город Барнаул, улица Анатолия, дом 103А.

Дата выдачи **20.04.2023 г.**

Свидетельство действительно до **20.04.2027 г.**

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

Выдал

Радченко М.В.

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



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







Группа технических устройств: КО(5)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-84-00959

## Установленная область аттестации технологии сварки

Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами котельного оборудования (металлические конструкции для котельного оборудования) из материалов группы 1 Шифр: ТРДКО5 ТЕХНОЛОГИЯ-00001, Дата утверждения: 11.01.2023 г.

| Параметры, характеризующие технологию                              |                         | Область аттестации технологии сварки  |  |   |   |
|--|-------------------------|---|--|---|---|
| Способ сварки  |                         | РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами  |  |   |   |
| Группы и марки основных материалов                                 |                         | I (M01)   |  |   |   |
| Сварочные (наплавочные) материалы                                  |                         | Э42А* (УОНИ-13/45); Э46* (MP-3); Э50А (ПУ-5, УОНИ-13/55, ТМУ-21У)                               |  |   |   |
| Диапазон диаметров, мм   | Диапазон толщин, мм     | плоские детали<br>(свыше 12,0 до 25,0<br>включительно)+ (свыше<br>12,0 до 25,0<br>включительно) | плоские детали<br>(свыше 2,0 до 3,0<br>включительно)+ (свыше 2,0 до<br>3,0 включительно) | плоские детали<br>(свыше 3,0 до 12,0<br>включительно)+ (свыше<br>3,0 до 12,0<br>включительно) | плоские детали<br>(свыше 12,0 до 25,0<br>включительно)+ (свыше<br>12,0 до 25,0<br>включительно) |
| УШ   | УШ                      | УШ  | УШ   | УШ  | УШ  |
| Тип шва  | У                       | УШ  | УШ   | УШ  | УШ  |
| Тип соединения   | У                       | У   | Т  | Т   | Т   |
| Вид соединения   | дс (зк)                 | дс (зк)   | ос (бп)  | ос (бп)   | дс (зк)   |
| Угол разделки кромок   | >15°                    | >15°  | б/р  | б/р   | >15°  |
| Положение при сварке (наплавке)                                    | Н1, Н2, П2; В1          | Н1, Н2, П2; В1  | Н1, Н2, П2; В1   | Н1, Н2, П2; В1  | Н1, Н2, П2; В1  |
| Наличие подогрева  | без подогрева           | с подогревом  | без подогрева  | без подогрева   | с подогревом  |
| Наличие термообработки   | без термообработки      | без термообработки  | без термообработки   | без термообработки  | без термообработки  |
| Вид покрытия электродов  | Б; Р*                   | Б; Р*   | Б; Р*  | Б; Р*   | Б; Р*   |
| Вид, тип (марка) сварочного оборудования                           | А3 (ВД, ВДУЧ)           |   |  |   |   |
| Шифры производственных технологических карт сварки                 | ТРДКО5 ТЕХНОЛОГИЯ-00001 |   |  |   |   |
| Шифры НД регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений | ГОСТ Р 56204-2014       |   |  |   |   |

\* Для сварки деталей из углеродистых сталей.  
Примечания:

- По результатам неразрушающего контроля распространения действительна для ремонта сварного шва вида Р3 (без выборки или с частичной несковозной выборкой, предварительным подогревом и последующей заваркой сварного соединения).
- 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

Радченко М.В.





Группа технических устройств: КО(5)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-84-00959

Установленная область аттестации технологии сварки

Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами (металлические конструкции для котельного оборудования) из материалов группы 1 Шифр: ТРДКО5 ТЕХНОЛОГИЯ-00001, Дата утверждения: 11.01.2023 г.

|   |   |   |  |
|---|---|---|--|
| Область аттестации технологии сварки                                |   |   |  |
| РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами                    |   |   |  |
| I (M01)   |   |   |  |
| Э42А* (УОНИ-13/45); Э46* (МР-3); Э50А (ЦУ-5, УОНИ-13/55, ТМУ-21У)   |   |   |  |
| Параметры, характеризующие технологию                               | плоские детали  | плоские детали  | плоские детали   |
| Способ сварки   | (выше 2,0 до 3,0 включительно)+(выше 2,0 до 3,0 включительно) | (выше 3,0 до 12,0 включительно)+(выше 3,0 до 12,0 включительно) | (выше 12,0 до 25,0 включительно)+(выше 25,0 до 50,0 включительно)+ |
| Группы и марки основных материалов                                  | УШ  | УШ  | УШ   |
| Сварочные (наплавочные) материалы                                   | Н   | Н   | Н  |
| Диапазон диаметров, мм  | ос (бп)   | ос (бп)   | ос (бз)  |
| Диапазон толщин, мм   | б/р   | б/р   | б/р  |
| Тип шва   | Н1, Н2, П2; В1  | Н1, Н2, П2; В1  | Н1, Н2, П2; В1   |
| Тип соединения  | без подогрева   | без подогрева   | с подогревом   |
| Вид соединения  | без термообработки  | без термообработки  | без термообработки   |
| Угол разделки кромок  | Б, Р*   | Б, Р*   | Б, Р*  |
| Положение при сварке (наплавке)                                     |   |   |  |
| Наличие подогрева   |   |   |  |
| Наличие термообработки  |   |   |  |
| Вид покрытия электродов   |   |   |  |
| Вид тип (марка) сварочного оборудования                             |   |   |  |
| Шифры производственных технологических карт сварки                  |   |   |  |
| Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений |   |   |  |
| А3 (ВД, ВДУч)   |   |   |  |
| ТРУДКО5 ТЕХНОЛОГИЯ-00001  |   |   |  |
| ГОСТ Р 56204-2014   |   |   |  |

\* Для сварки деталей из углеродистых сталей.  
Примечания:

- По результатам неразрушающего контроля область распространения действительна для ремонта сварного шва вида П3 (без выборки или с частичной несковозной выборкой, предварительным подогревом и последующей заваркой сварного соединения).
- 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 Казаченок С.С.

Радченко М.В.

