



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

# СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АЦСТ-25-04017

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

Организация: **ООО "Завод металлоконструкций "Наста"**  
ИНН: 6678122575

(620704, Свердловская область, г. Березовский, ул. Транспортников, стр. 46/2, помещение 85)

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

Вид аттестации: Первичная

Способы сварки: АФ

Группы и технические устройства:  
КСМ

1. Металлические конструкции пролётных строений, опор и пилонов стальных мостов при изготовлении в заводских условиях.

Приложение: Область распространения на 1 листе

Основание: Заключение № АЦСТ-25-04378 от 13.09.2023 г.

Наименование и юридический адрес АЦСТ-25: ООО "НАКС-Урал", 620041, город Екатеринбург, улица Кислородная, дом 8Д.

Дата выдачи 21.09.2023 г.

Свидетельство действительно до 21.09.2027 г.

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

Выдал



Сморodinский Я.Г.

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: КСМ(1)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-25-04017

## Установленная область аттестации технологии сварки

Технология автоматической сварки под флюсом конструкций стальных мостов при изготовлении в заводских условиях. Шифр: ТИ-АФ-КСМ-037, Дата утверждения: 20.03.2023 г.

Параметры, характеризующие технологию		Область аттестации технологии сварки			
		АФ - Автоматическая сварка под флюсом			
		1		2	
Способ сварки		Св-08Г-А в сочетании с флюсом ОК Flux 10.71, УФ-02 и другие сварочные материалы согласно ПУД			
Группы и марки основных материалов					
Сварочные (наплавочные) материалы					
Диапазон диаметров, мм	плоские детали	плоские детали	плоские детали	плоские детали	плоские детали
Диапазон толщин, мм	от 8 до 20 включительно	привариваемая деталь: от 8 до 30 вкл (основная деталь: от 8 до 50 вкл.)	от 8 до 19 включительно	20	привариваемая деталь: от 8 до 19 включительно (основная деталь: от 8 до 19 включительно)
Тип шва	СШ	УШ	СШ	СШ	УШ
Тип соединения	С	Т	С	С	Т
Вид соединения	дс (бз)	дс (бз)	дс (бз)	дс (бз)	дс (бз)
Угол разделки кромок	б/р	б/р	б/р	б/р	б/р
Положение при сварке (наплавке)	Н1	Н1	Н1	Н1	Н1
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	с подогревом	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Тип флюса	К	К	К	К	К
Количество и вид плавящихся электродов	1, проволоочный	1, проволоочный	1, проволоочный	1, проволоочный	1, проволоочный
Вид, тип (марка) сварочного оборудования					
Шифры производственных технологических карт		А3 (ВД, ВДУЧ), А10 (АДФ)			
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений		ТК-19.3-С29 АФ, ТК-19.1-Т3 АФ, ТК-19.2-Т3 АФ, СТО-ГК "Трансстрой"-012-2018			

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

Сморodinский Я.Г.

