



ISO 9001:2015  
BUREAU VERITAS  
Certification



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

# СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АЦСТ-25-03941

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: МП

Группы и технические устройства:  
КСМ

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

Приложение: Область распространения на 4 листах

Основание: Заключение № АЦСТ-25-04305 от 30.05.2023 г.

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

Дата выдачи 20.06.2023 г.

Свидетельство действительно до 20.06.2027 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-25-03941

**Установленная область аттестации технологии сварки**

Технология изготовления конструкций стальных мостов с применением механизированной сварки в среде защитного газа и его смесей. Шифр: ТИ-МП-036, Дата утверждения: 20.02.2023 г.

Область аттестации технологии сварки			
Параметры, характеризующие технологию	МП - Механизированная сварка плавящимся электродом в среде активных газов и смесей		
Способ сварки	I		
Группы и марки основных материалов	ОК AgistoRod 12.50, SM-70, AS-SG2 и другие согласно ПТД		
Сварочные (наплавочные) материалы	плоские детали	плоские детали	плоские детали
Диапазон диаметров, мм	от 6 до 12 включительно	от 20 до 50 включительно	от 8 до 30 включительно
Диапазон толщин, мм	СШ	СШ	СШ
Тип шва	С	С	С
Тип соединения	дс (бз)	дс (зк)	дс (зк)
Вид соединения	б/р	>15°	>15°
Угол разделки кромок	Н1, В1	Н1, В1	Н1, В1
Положение при сварке (наплавке)	без подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие подогрева	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Наличие термообработки	82% Ar + 18% CO2	82% Ar + 18% CO2	82% Ar + 18% CO2
Состав и процентное содержание смеси защитных газов	без применения	без применения	без применения
Применение импульсно-дугового процесса	А3 (ВД, ВДУЧ), А8 (ПДУ)		
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	ТК С12; ТК С15; ТК С17; ТК С21; ТК С25; ТК С7; ТК Т3; ТК Т6; ТК Т7; ТК Т8; ТК У7; ТК У8; ТК Н1.		
Шифры производственных технологических карт сварки	СТО-ГК "Трансстрой"-012-2018		
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений			

Примечания:

1. В соответствии с СТО-ГК «Трансстрой»-012-2018, п. 9.14 допускается применение смеси защитных газов в диапазоне - (78-82)% Ar+(18-20)% CO2.
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 Гончаров А.А.

Выдал Смородинский Я.Г.





Группа технических устройств: КСМ(1)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-25-03941

**Установленная область аттестации технологии сварки**

Технология изготовления конструкций стальных мостов с применением механизированной сварки в среде защитного газа и его смесей. Шифр: ТИ-МП-036, Дата утверждения: 20.02.2023 г.

Область аттестации технологии сварки	
Параметры, характеризующие технологию	
Способ сварки	МП - Механизированная сварка плавящимся электродом в среде активных газов и смесей
Группы и марки основных материалов	1
Сварочные (наплавочные) материалы	ОК ArtistoRod 12.50, SM-70, AS-SG2 и другие согласно ППД
Диапазон диаметров, мм	плоские детали
Диапазон толщин, мм	привариваемая деталь: от 6 до 20 включительно (основная деталь: от 6 до 50 включительно)
Тип шва	УШ
Тип соединения	Т
Вид соединения	дс (бз)
Угол разделки кромок	б/р
Положение при сварке (наплавке)	Н1, Н2
Наличие подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки
Состав и процентное содержание смеси защитных газов	82% Ar + 18% CO2
Применение импульсно-дугового процесса	без применения
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ), А8 (ПДУ)
Шифры производственных технологических карт сварки	ТК С12; ТК С15; ТК С17; ТК С21; ТК С25; ТК С7; ТК Т3; ТК Т6; ТК Т7; ТК Т8; ТК У7; ТК У8; ТК Н1.
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	СТО-ГК "Транстрой"-012-2018

Примечания:

1. В соответствии с СТО-ГК «Транстрой»-012-2018, п. 9.14 допускается применение смеси защитных газов в диапазоне - (78-82)% Ar+(18-20)% CO2.
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 Гончаров А.А.

Выдал Смородинский Я.Г.





Группа технических устройств: КСМ(1)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-25-03941

Установленная область аттестации технологии сварки

Технология изготовления конструкций стальных мостов с применением механизированной сварки в среде защитного газа и его смесей. Шифр: ТИ-МП-036, Дата утверждения: 20.02.2023 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		2							
Сварочные (наплавочные) материалы		ОК AistoRod 12.50, SM-70, AS-SG2 и другие согласно ППД							
Диапазон диаметров, мм		плоские детали		плоские детали		плоские детали		плоские детали	
Диапазон толщин, мм		от 6 до 12 включительно		от 20 до 50 включительно		от 8 до 19 включительно		от 20 до 30 включительно	
Тип шва		СШ		СШ		СШ		СШ	
Тип соединения		С		С		С		С	
Вид соединения		дс (зк)		дс (зк)		ос (бп)		ос (бп)	
Угол разделки кромок		>15°		>15°		>15°		>15°	
Положение при сварке (наплавке)		Н1, В1		Н1, В1		Н1, В1		Н1, В1	
Наличие подогрева		без подогрева		с подогревом		без подогрева		с подогревом	
Наличие термообработки		без термообработки		без термообработки		без термообработки		без термообработки	
Состав и процентное содержание смеси защитных газов		82% Ar + 18% CO2		82% Ar + 18% CO2		82% Ar + 18% CO2		82% Ar + 18% CO2	
Применение импульсно-дугового процесса		без применения		без применения		без применения		без применения	
Вид, тип (марка) сварочного оборудования		А3 (ВД, ВДУЧ), А8 (ПДУ)							
Шифры производственных технологических карт сварки		ТК С12; ТК С15; ТК С17; ТК С21; ТК С25; ТК С7; ТК Т3; ТК Т6; ТК Т7; ТК Т8; ТК У7; ТК У8; ТК Н1.							
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений		СТО-ГК Транстрой-012-2018							

Примечания:

- В соответствии с СТО-ГК «Транстрой»-012-2018, п. 9.14 допускается применение смеси защитных газов в диапазоне - (78-82)% Ar+(18-20)% CO<sub>2</sub>.
- 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 Гончаров А.А.

Выдал

Сморodinский Я.Г.







Установленная область аттестации технологии сварки

Технология изготовления конструкций стальных мостов с применением механизированной сварки в среде защитного газа и его смесей. Шифр: ТИ-МП-036, Дата утверждения: 20.02.2023 г.

Область аттестации технологии сварки				
МП - Механизированная сварка плавящимся электродом в среде активных газов и смесей				
2				
ОК AristoRod 12.50, SM-70, AS-SG2 и другие согласно ППД				
Параметры, характеризующие технологию				
Способ сварки				
Группы и марки основных материалов				
Сварочные (наплавочные) материалы				
Диапазон диаметров, мм				
Диапазон толщин, мм	плоские детали привариваемая деталь: от 6 до 19 включительно (основная деталь: от 6 до 19 включительно)	плоские детали привариваемая деталь: от 6 до 19 включительно (основная деталь: от 20 до 50 включительно)	плоские детали привариваемая деталь: от 20 до 40 включительно (основная деталь: от 20 до 50 включительно)	плоские детали привариваемая деталь: от 6 до 19 включительно (основная деталь: от 20 до 50 включительно)
Тип шва	УШ	УШ	УШ	УШ
Тип соединения	Т	Т	Т	У
Вид соединения	дс (бз)	ос (бп), дс (зк)	ос (бп), дс (зк)	ос (бп), дс (зк)
Угол разделки кромок	б/р	>15°	>15°	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н1, Н2	Н1, Н2	Н1, Н2	Н1, Н2
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева	с подогревом	с подогревом
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Состав и процентное содержание смеси защитных газов	82% Ar + 18% CO2	82% Ar + 18% CO2	82% Ar + 18% CO2	82% Ar + 18% CO2
Применение импульсно-дугового процесса	без применения	без применения	без применения	без применения
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУ); А8 (ПДУ)			
Шифры производственных технологических карт	ТК С12; ТК С15; ТК С17; ТК С21; ТК С25; ТК С7; ТК Т3; ТК Т6; ТК Т7; ТК Т8; ТК У7; ТК У8; ТК Н1.			
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	СТО-ГК "Трансстрой"-012-2018			

Примечания:

- В соответствии с СТО-ГК «Трансстрой»-012-2018, п. 9, 14 допускается применение смеси защитных газов в диапазоне - (78-82)% Ar+(18-20)% CO2.
- 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 Гончаров А.А.

Выдал

Сморodinский Я.Г.

