



ISO 9001:2015
BUREAU VERITAS
Certification



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АЦСТ-90-01667

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

Организация: **ООО "РЕМСПЕЦСТРОЙ"**
ИНН: 4217168687

(654006, Кемеровская область - Кузбасс, г. Новокузнецк, ул. Музейная (ЦЕНТРАЛЬНЫЙ Р-Н), дом 10)

*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 6 листах

Основание: Заключение № АЦСТ-90-01839 от 20.01.2026 г.

Наименование и юридический адрес АЦСТ-90: ООО "КЦСК", 650024, город Кемерово,
улица Радищева, строение 1Б.

Дата выдачи 25.02.2026 г.

Свидетельство действительно до 25.02.2030 г.

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

Выдал



Смирнов А.Н.

Свидетельство размещено на
сайте <http://naks.ru>, подписано
усиленной квалифицированной
ЭЦП (Сертификат: 01F40A9D00
EFAFFDA641E98D6053E02933,
Владелец сертификата: СРО АССОЦИАЦИЯ "НАКС")
Проверить подлинность (подробнее <http://naks.ru/check/>)





Установленная область аттестации технологии сварки

Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами при монтаже, ремонте и реконструкции металлических строительных конструкций Шифр: ТИ-001-СК-1-РД-2025, Дата утверждения: 04.08.2025 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	УОНИ-13/55, (УОНИ-13/45, МР-3)*	
Диапазон толщин, мм	свыше 3,0 до 12,0 включительно	свыше 12,0 до 30,0 включительно
Диапазон диаметров, мм	плоские детали	плоские детали
Тип шва	СЩ	СЩ
Тип соединения	С	С
Вид соединения	ос (бп); дс (зк)	ос (бп); дс (зк)
Угол разделки кромок	>15°	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Г; П1; В1	Н1; Г; П1; В1
Вид покрытия электродов	Б; Р	Б; Р
Наличие подогрева	без подогрева	с подогревом
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ)	
Шифры производственных технологических карт сварки	№ТК-01-СК-1-С17, №ТК-02-СК-1-С17, №ТК-03-СК-1-С17, №ТК-04-СК-1-С21, №ТК-05-СК-1-С25, №ТК-06-СК-1-С25, область распространения действительна для режимов сварки, соответствующих указанным в ППД	
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	СП 70.13330.2012	

* - Электроды марок УОНИ-13/45, МР-3 применяются для ручной дуговой сварки покрытыми электродами углеродистых сталей.
Примечания:

1. Область распространения допускает применение других аттестованных сварочных материалов в соответствии с требованиями 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 Гончаров А.А.

Выдал

Смирнов А.Н.





Группа технических устройств: СК(1)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-90-01667

Установленная область аттестации технологии сварки

Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами при монтаже, ремонте и реконструкции металлических строительных конструкций Шифр: ТИ-001-СК-1-РД-2025, Дата утверждения: 04.08.2025 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	УОНИ-13/55, (УОНИ-13/45, МР-3)*	
Диапазон толщины, мм	свыше 3,0 до 12,0 включительно + свыше 30,0 до 50,0 включительно	свыше 12,0 до 30,0 включительно + свыше 30,0 до 50,0 включительно
Диапазон диаметров, мм	плоские детали УШ	плоские детали УШ
Тип шва	УШ	УШ
Тип соединения	У	У
Вид соединения	ос (бп); дс (зк)	ос (бп); дс (зк)
Угол разделки кромок	>15°	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Н2; П2; В1	Н1; Н2; П2; В1
Вид покрытия электродов	Б; Р	Б; Р
Наличие подогрева	без подогрева	с подогревом
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	АЗ (ВД, ВДУЧ)	
Шифры производственных технологических карт сварки	№ТК-07-СК-1-У6, №ТК-08-СК-1-У6, №ТК-09-СК-1-У6, №ТК-10-СК-1-У6, №ТК-11-СК-1-У6, №ТК-12-СК-1-У7, №ТК-13-СК-1-У7, №ТК-14-СК-1-У7, №ТК-15-СК-1-У7, №ТК-16-СК-1-У7, область распространения действительна для режимов сварки, соответствующих указанным в ППД	
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	СП 70.13330.2012	

* - Электроды марок УОНИ-13/45, МР-3 применяются для ручной дуговой сварки покрытыми электродами углеродистых сталей.
Примечания:

1. Область распространения допускает применение других аттестованных сварочных материалов в соответствии с требованиями ППД.
2. 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

Смирнов А.Н.





Группа технических устройств: СК(1)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-90-01667

Установленная область аттестации технологии сварки

Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами при монтаже, ремонте и реконструкции металлических строительных конструкций Шифр: ТИ-001-СК-1-РД-2025, Дата утверждения: 04.08.2025 г.

Область аттестации технологии сварки	
Параметры, характеризующие технологию	
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами
Группы и марки основных материалов	Т (М01)
Сварочные (наплавочные) материалы	УОНИ-13/55, (УОНИ-13/45, МР-3)*
Диапазон толщин, мм	свыше 3,0 до 12,0 включительно + свыше 30,0 до 50,0 включительно
Диапазон диаметров, мм	свыше 3,0 до 12,0 включительно + свыше 30,0 до 50,0 включительно
Тип шва	плоские детали УШ
Тип соединения	УШ
Вид соединения	Т
Угол разделки кромок	ос (бп); де (зк) >15°
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Н2; П2; В1
Вид покрытия электродов	Б; Р
Наличие подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	АЗ (ВД, ВДУЧ)
Шифры производственных технологических карт сварки	№ТК-17-СК-1-Т6, №ТК-18-СК-1-Т6, №ТК-19-СК-1-Т6, №ТК-20-СК-1-Т6, №ТК-21-СК-1-Т6, №ТК-22-СК-1-Т7, №ТК-23-СК-1-Т7, №ТК-24-СК-1-Т7, №ТК-25-СК-1-Т7, №ТК-26-СК-1-Т7, область распространения действительна для режимов сварки, соответствующих указанным в ППД
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	СП 70.13330.2012

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 Гончаров А.А.

Выдал

Смирнов А.Н.





Группа технических устройств: СК(1)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-90-01667

Установленная область аттестации технологии сварки

Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами при монтаже, ремонте и реконструкции металлических строительных конструкций Шифр: ТИ-001-СК-1-РД-2025, Дата утверждения: 04.08.2025 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область аттестации технологии сварки
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами
Группы и марки основных материалов	I (М01)
Сварочные (наплавочные) материалы	УОНИ-13/55, (УОНИ-13/45, МР-3)*
Диапазон толщин, мм	свыше 3,0 до 12,0 включительно + свыше 3,0 до 30,0 включительно
Диапазон диаметров, мм	плоские детали
Тип шва	УШ
Тип соединения	У
Вид соединения	ос (бп); дс (бз)
Угол разделки кромок	б/р
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Н2; П2; В1
Вид покрытия электродов	Б; Р
Наличие подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	АЗ (ВД, ВДУч)
Шифры производственных технологических карт сварки	№ТК-27-СК-1-У4, №ТК-28-СК-1-У4, №ТК-29-СК-1-У5, №ТК-30-СК-1-У5, область распространения действенности для режимов сварки, соответствующих указанным в ПТД
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	СП 70.13330.2012

* - Электроды марок УОНИ-13/45, МР-3 применяются для ручной дуговой сварки покрытыми электродами углеродистых сталей.
Примечания:

1. Область распространения допускает применение других аттестованных сварочных материалов в соответствии с требованиями 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 Гончаров А.А.

Выдал

Смирнов А.Н.





Группа технических устройств: СК(1)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-90-01667

Установленная область аттестации технологии сварки

Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами при монтаже, ремонте и реконструкции металлических строительных конструкций Шифр: ГИ-001-СК-1-РД-2025, Дата утверждения: 04.08.2025 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	УОНИ-13/55, (УОНИ-13/45, МР-3)*		
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 30,0 до 40,0 включительно	свыше 12,0 до 40,0 включительно + свыше 30,0 до 40,0 включительно
Диапазон диаметров, мм	плоские детали	плоские детали	плоские детали
Тип шва	УЩ	УЩ	УЩ
Тип соединения	Т	Т	Т
Вид соединения	ос (бп); дс (бз)	ос (бп); дс (бз)	ос (бп); дс (бз)
Угол разделки кромок	б/р	б/р	б/р
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Н2; П2; В1	Н1; Н2; П2; В1	Н1; Н2; П2; В1
Вид покрытия электродов	Б; Р	Б; Р	Б; Р
Наличие подогрева	без подогрева	с подогревом	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ)		
Шифры производственных технологических карт сварки	№ТК-31-СК-1-П1, №ТК-32-СК-1-П1, №ТК-33-СК-1-П1, №ТК-34-СК-1-П1, №ТК-35-СК-1-П1, №ТК-36-СК-1-Т3, №ТК-37-СК-1-Т3, №ТК-38-СК-1-Т3, №ТК-39-СК-1-Т3, №ТК-40-СК-1-Т3, область распространения действительна для режимов сварки, соответствующих указанным в ППД		
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	СП 70.13330.2012		

* - Электроды марок УОНИ-13/45, МР-3 применяются для ручной дуговой сварки покрытыми электродами углеродистых сталей.
Примечания:

1. Область распространения допускает применение других аттестованных сварочных материалов в соответствии с требованиями 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 Гончаров А.А.

Выдал

Смирнов А.Н.





Группа технических устройств: СК(1)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-90-01667

Установленная область аттестации технологии сварки

Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами при монтаже, ремонте и реконструкции металлических строительных конструкций Шифр: ТИ-001-СК-1-РД-2025, Дата утверждения: 04.08.2025 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	УОНИ-13/45, МР-3*		
Диапазон толщин, мм	свыше 3,0 до 12,0 включительно + свыше 3,0 до 30,0 включительно	свыше 3,0 до 12,0 включительно + свыше 30,0 до 50,0 включительно	свыше 12,0 до 30,0 включительно + свыше 30,0 до 50,0 включительно
Диапазон диаметров, мм	плоские детали	плоские детали	плоские детали
Тип шва	УШ	УШ	УШ
Тип соединения	Н	Н	Н
Вид соединения	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)
Угол разделки кромок	б/р	б/р	б/р
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Н2; П2; В1	Н1; Н2; П2; В1	Н1; Н2; П2; В1
Вид покрытия электродов	Б; Р	Б; Р	Б; Р
Наличие подогрева	без подогрева	с подогревом	с подогревом
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ)		
Шифры производственных технологических карт сварки	№ТК-41-СК-1-Н1, №ТК-42-СК-1-Н1, №ТК-43-СК-1-Н1, №ТК-44-СК-1-Н1, №ТК-45-СК-1-Н1, область распространения действительна для режимов сварки,		
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	СП 70.13330.2012		

* - Электроды марок УОНИ-13/45, МР-3 применяются для ручной дуговой сварки покрытыми электродами углеродистых сталей.
Примечания:

1. Область распространения допускает применение других аттестованных сварочных материалов в соответствии с требованиями 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 Гончаров А.А.

Выдал

Смирнов А.Н.

