



ISO 9001:2015  
BUREAU VERITAS  
Certification



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

# СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АЦСТ-90-01412

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:

КО

2. Трубопроводы пара и горячей воды с рабочим давлением пара более 0,07 МПа и температурой воды свыше 115°C.

4. Арматура и предохранительные устройства

ГО

1. Трубопроводы систем внутреннего газоснабжения.

2. Наружные газопроводы низкого, среднего и высокого давления стальные.

3. Газовое оборудование котлов, технологических линий и агрегатов.

7. Арматура из металлических материалов и предохранительные устройства.

СК

3. Металлические трубопроводы.

Приложение: Область распространения на 13 листах

Основание: Заключение № АЦСТ-90-01566 от 29.08.2023 г.

Наименование и юридический адрес АЦСТ-90: ООО "Кузбасский центр сварки и контроля",  
650040, город Кемерово, улица Радищева, строение 1Б.

Дата выдачи 26.09.2023 г.

Свидетельство действительно до 26.09.2027 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/>)





Группа технических устройств: КО(2,4),СК(3)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-90-01412

## Установленная область аттестации технологии сварки

Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами при монтаже, ремонте и реконструкции металлических трубопроводов Шифр: ТИ-002-КО-2,4-ГО-1,2,3,7-СК-3-РД-2023,  
Дата утверждения: 16.01.2023 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	ЦУ-5, УОНИ-13/55, МР-3*		УОНИ-13/55, МР-3*
Диапазон толщин, мм	3,0	свыше 3,0 до 12,0 включительно	свыше 3,0 до 12,0 включительно
Диапазон диаметров, мм	25,0	свыше 25,0 до 150,0 включительно	свыше 150,0 до 500,0 включительно
Тип шва	СШ	СШ	СШ
Тип соединения	С	С	С
Вид соединения	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)
Угол разделки кромок	>15°	>15°	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Г; В1; Н45	Н1; Г; В1; Н45	Н1; Г; В1; Н45
Вид покрытия электродов	Б; Р	Б; Р	Б; Р
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ)		
Шифры производственных технологических карт сварки	№ТК-13-Ремспецстрой-РД-КО,СК-С17, №-14-Ремспецстрой-РД-КО,СК-С17, №15-Ремспецстрой-РД-КО.СК-С17, область распространения действительна для режимов сварки, соответствующих указанным в ПТД		
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	РД 153-34.1-003-01		

\* - Электроды МР-3 допускаются для сварки трубопроводов из углеродистых сталей, подлежащих эксплуатации при температуре не выше 350С и избыточном давлении рабочей среды не более 4 МПа (40кгс/см<sup>2</sup>).  
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 Казаченок С.С.

Выдал



Смирнов А.Н.



Группа технических устройств: КО(2,4),СК(3)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-90-01412

**Установленная область аттестации технологии сварки**

Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами при монтаже, ремонте и реконструкции металлических трубопроводов Шифр: ТИ-002-КО-2,4-ГО-1,2,3,7-СК-3-РД-2023, Дата утверждения: 16.01.2023 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область аттестации технологии сварки			
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами			
Группы и марки основных материалов	1 (М01)			
Сварочные (наплавочные) материалы	УОНИ-13/55, МР-3*			
Диапазон толщин, мм	свыше 3,0 до 12,0 включительно	свыше 3,0 до 12,0 включительно	свыше 12,0 до 20,0 включительно	свыше 12,0 до 20,0 включительно
Диапазон диаметров, мм	свыше 500,0 до 1220,0 включительно	свыше 900,0 до 1220,0 включительно	свыше 70,0 до 150,0 включительно	свыше 150,0 до 500,0 включительно
Тип шва	СШ	СШ	СШ	СШ
Тип соединения	С	С	С	С
Вид соединения	ос (бп)	ос (сп)	ос (бп)	ос (бп)
Угол разделки кромок	>15°	>15°	>15°	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Г; В1; Н45	Н1; Г; В1; Н45	Н1; Г; В1; Н45	Н1; Г; В1; Н45
Вид покрытия электродов	Б; Р	Б; Р	Б; Р	Б; Р
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, ВДУС)			
Шифры производственных технологических карт сварки	№ТК-16-Ремспецстрой-РД-КО,СК-С17, №-17-Ремспецстрой-РД-КО,СК-С17, №18-Ремспецстрой-РД-КО,СК-С17, №19-Ремспецстрой-РД-КО,СК-С17, область распространения действительна для режимов сварки, соответствующих указанным в ПТД			
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	РД 153-34.1-003-01			

\* - Электроды МР-3 допускаются для сварки трубопроводов из углеродистых сталей, подлежащих эксплуатации при температуре не выше 350С и избыточном давлении рабочей среды не более 4 МПа (40кгс/см2).  
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 Казаченок С.С.

Выдал

Смирнов А.Н.



www.Ремспецстрой.рф



Группа технических устройств: КО(2,4),СК(3)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-90-01412

**Установленная область аттестации технологии сварки**

Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами при монтаже, ремонте и реконструкции металлических трубопроводов Шифр: ТИ-002-КО-2,4-ГО-1,2,3,7-СК-3-РД-2023, Дата утверждения: 16.01.2023 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область аттестации технологии сварки	
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами	
Группы и марки основных материалов	1 (М01)	
Сварочные (наплавочные) материалы	ЦУ-5, УОНИ-13/55	
Диапазон толщин, мм	(ответвление 3,0) + (труба свыше 3,0 до 12,0 включительно)	(ответвление свыше 3,0 до 12,0 включительно) + (труба свыше 3,0 до 12,0 включительно)
Диапазон диаметров, мм	(ответвление 25,0) + (труба свыше 50,0 до 1220,0 включительно)	(ответвление свыше 25,0 до 100,0 включительно) + (труба свыше 50,0 до 1220,0 включительно)
Тип шва	УШ	УШ
Тип соединения	У	У
Вид соединения	ос (бп)	ос (бп)
Угол разделки кромок	б/р	б/р
Положение при сварке (наплавке)	Н2; П2; В1; Н45	Н2; П2; В1; Н45
Вид покрытия электродов	Б	Б
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ)	
Шифры производственных технологических карт сварки	№ТК-20-Ремспецстрой-РД-КО,СК-У17, №ТК-21-Ремспецстрой-РД-КО,СК-У17, область распространения действительна для режимов сварки, соответствующих указанным в ПТД	
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	РД 153-34.1-003-01	

Примечания:

1. Область распространения допускает применение других аттестованных сварочных электродов типа Э50А 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 Казаченок С.С.

Выдал



Смирнов А.Н.



Группа технических устройств: КО(2,4),СК(3)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-90-01412

## Установленная область аттестации технологии сварки

Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами при монтаже, ремонте и реконструкции металлических трубопроводов Шифр: ТИ-002-КО-2,4-ГО-1,2,3,7-СК-3-РД-2023,  
Дата утверждения: 16.01.2023 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область аттестации технологии сварки		
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами		
Группы и марки основных материалов	I (M01) (углеродистые стали)		
Сварочные (наплавочные) материалы	ЦУ-5, УОНИ-13/55	УОНИ-13/55	
Диапазон толщин, мм	(ответвление от 4,0 до 12,0 включительно) + (труба от 4,0 до 12,0 включительно)	(ответвление от 4,0 до 12,0 включительно) + (труба от 4,0 до 12,0 включительно)	(ответвление от 4,0 до 12,0 включительно) + (труба от 4,0 до 12,0 включительно)
Диапазон диаметров, мм	(ответвление свыше 25,0 до 150,0 включительно) + (труба свыше 25,0 до 1220,0 включительно)	(ответвление свыше 150,0 до 500,0 включительно) + (труба свыше 150,0 до 1220,0 включительно)	(ответвление свыше 500,0 до 1220,0 включительно) + (труба свыше 500,0 до 1220,0 включительно)
Тип шва	УШ	УШ	УШ
Тип соединения	У	У	У
Вид соединения	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)
Угол разделки кромок	>15°	>15°	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н2; П2; В1; Н45	Н2; П2; В1; Н45	Н2; П2; В1; Н45
Вид покрытия электродов	Б	Б	Б
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ)		
Шифры производственных технологических карт сварки	№ТК-22-Ремспецстрой-РД-КО,СК-У19, №ТК-23-Ремспецстрой-РД-КО,СК-У19, №ТК-24-Ремспецстрой-РД-КО,СК-У19, область распространения действительна для режимов сварки, соответствующих указанным в ПТД		
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	РД 153-34.1-003-01		

## Примечания:

1. Область распространения допускает применение других аттестованных сварочных электродов типа Э50А 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 Казаченок С.С.

Выдал



Смирнов А.Н.



Группа технических устройств: КО(2,4),СК(3)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-90-01412

**Установленная область аттестации технологии сварки**

Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами при монтаже, ремонте и реконструкции металлических трубопроводов Шифр: ТИ-002-КО-2,4-ГО-1,2,3,7-СК-3-РД-2023,  
Дата утверждения: 16.01.2023 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область аттестации технологии сварки	
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами	
Группы и марки основных материалов	1 (М01) (углеродистые стали)	
Сварочные (наплавочные) материалы	ЦУ-5, УОНИ-13/55	
Диапазон толщин, мм	(ответвление свыше 12,0 до 25,0 включительно) + (труба свыше 12,0 до 25,0 включительно)	(ответвление свыше 12,0 до 25,0 включительно) + (труба свыше 12,0 до 25,0 включительно)
Диапазон диаметров, мм	(ответвление свыше 100,0 до 150,0 включительно) + (труба свыше 100,0 до 1220,0 включительно)	(ответвление свыше 150,0 до 500,0 включительно) + (труба свыше 150,0 до 1220,0 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; П2; В1; Н45	Н2; П2; В1; Н45
Вид покрытия электродов	Б	Б
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУС)	
Шифры производственных технологических карт сварки	№ТК-25-Ремспецстрой-РД-КО,СК-У19, №ТК-26-Ремспецстрой-РД-КО,СК-У19, область распространения действительна для режимов сварки, соответствующих указанным в ПТД	
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	РД 153-34.1-003-01	

Примечания:

1. Область распространения допускает применение других аттестованных сварочных электродов типа Э50А 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 Казаченок С.С.

Выдан



Смирнов А.Н.



Группа технических устройств: КО(2,4),СК(3)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-90-01412

## Установленная область аттестации технологии сварки

Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами при монтаже, ремонте и реконструкции металлических трубопроводов Шифр: ТИ-002-КО-2,4-ГО-1,2,3,7-СК-3-РД-2023,  
Дата утверждения: 16.01.2023 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область аттестации технологии сварки	
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами	
Группы и марки основных материалов	1 (М01)	
Сварочные (наплавочные) материалы	УОНИ-13/55, МР-3*	
Диапазон толщин, мм	труба 3,0 + фланец от 11,0 до 28,0 включительно	труба свыше 3,0 до 12,0 включительно + фланец от 11,0 до 28,0 включительно
Диапазон диаметров, мм	труба 25,0 + фланец	труба свыше 25,0 до 150,0 включительно + фланец
Тип шва	УШ	УШ
Тип соединения	У	У
Вид соединения	дс (бз)	дс (бз)
Угол разделки кромок	б/р	б/р
Положение при сварке (наплавке)	Н2; В1	Н2; В1
Вид покрытия электродов	Б; Р	Б; Р
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	АЗ (ВД, ВДУЧ)	
Шифры производственных технологических карт сварки	№ТК-27-Ремспецстрой-РД-КО,СК-У5, №ТК-28-Ремспецстрой-РД-КО,СК-У5, область распространения действительна для режимов сварки, соответствующих указанным в ПТД	
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	РД 153-34.1-003-01	

\* - Электроды МР-3 допускаются для сварки трубопроводов из углеродистых сталей, подлежащих эксплуатации при температуре не выше 350С и избыточном давлении рабочей среды не более 4 МПа (40кгс/см2).  
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 Казаченок С.С.

Выдал



Смирнов А.Н.



Группа технических устройств: КО(2,4),СК(3)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-90-01412

## Установленная область аттестации технологии сварки

Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами при монтаже, ремонте и реконструкции металлических трубопроводов Шифр: ТИ-002-КО-2,4-ГО-1,2,3,7-СК-3-РД-2023,  
Дата утверждения: 16.01.2023 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область аттестации технологии сварки	
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами	
Группы и марки основных материалов	1 (М01)	
Сварочные (наплавочные) материалы	УОНИ-13/55, МР-3*	
Диапазон толщин, мм	труба свыше 3,0 до 12,0 включительно + фланец от 11,0 до 28,0 включительно	труба 3,0 + фланец от 11,0 до 28,0 включительно
Диапазон диаметров, мм	труба свыше 150,0 до 500,0 включительно + фланец	труба 25,0 + фланец
Тип шва	УШ	УШ
Тип соединения	У	У
Вид соединения	дс (бз)	дс (бз)
Угол разделки кромок	б/р	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н2; В1	Н2; В1
Вид покрытия электродов	Б; Р	Б; Р
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ)	
Шифры производственных технологических карт сварки	№ТК-29-Ремспецстрой-РД-КО,СК-У5, №ТК-30-Ремспецстрой-РД-КО,СК-У7, область распространения действительна для режимов сварки, соответствующих указанным в ПТД	
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	РД 153-34.1-003-01	

\* - Электроды МР-3 допускаются для сварки трубопроводов из углеродистых сталей, подлежащих эксплуатации при температуре не выше 350С и избыточном давлении рабочей среды не более 4 МПа (40кгс/см<sup>2</sup>).  
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 Казаченок С.С.

Выдал

Смирнов А.Н.







Группа технических устройств: КО(2,4),СК(3)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-90-01412

**Установленная область аттестации технологии сварки**

Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами при монтаже, ремонте и реконструкции металлических трубопроводов Шифр: ТИ-002-КО-2,4-ГО-1,2,3,7-СК-3-РД-2023,  
Дата утверждения: 16.01.2023 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область аттестации технологии сварки	
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами	
Группы и марки основных материалов	1 (М01)	
Сварочные (наплавочные) материалы	УОНИ-13/55, МР-3*	
Диапазон толщин, мм	труба свыше 3,0 до 12,0 включительно + фланец от 11,0 до 28,0 включительно	труба свыше 3,0 до 12,0 включительно + фланец от 11,0 до 28,0 включительно
Диапазон диаметров, мм	труба свыше 25,0 до 150,0 включительно + фланец	труба свыше 150,0 до 500,0 включительно + фланец
Тип шва	УШ	УШ
Тип соединения	У	У
Вид соединения	дс (бз)	дс (бз)
Угол разделки кромок	>15°	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н2; В1	Н2; В1
Вид покрытия электродов	Б; Р	Б; Р
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ)	
Шифры производственных технологических карт сварки	№ТК-31-Ремспецстрой-РД-КО,СК-У7, №ТК-32-Ремспецстрой-РД-КО,СК-У7, область распространения действительна для режимов сварки, соответствующих указанным в ПТД	
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	РД 153-34.1-003-01	

\* - Электроды МР-3 допускаются для сварки трубопроводов из углеродистых сталей, подлежащих эксплуатации при температуре не выше 350С и избыточном давлении рабочей среды не более 4 МПа (40кгс/см2).  
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 Казаченок С.С.

Выдан



Смирнов А.Н.



Группа технических устройств: КО(2,4),СК(3)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-90-01412

## Установленная область аттестации технологии сварки

Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами при монтаже, ремонте и реконструкции металлических трубопроводов Шифр: ТИ-002-КО-2,4-ГО-1,2,3,7-СК-3-РД-2023,  
Дата утверждения: 16.01.2023 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область аттестации технологии сварки	
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами	
Группы и марки основных материалов	1 (М01)	
Сварочные (наплавочные) материалы	УОНИ-13/55, МР-3*	
Диапазон толщин, мм	труба свыше 12,0 до 16,0 включительно + фланец от 15,0 до 28,0 включительно	труба свыше 12,0 до 16,0 включительно + фланец от 15,0 до 28,0 включительно
Диапазон диаметров, мм	труба свыше 100,0 до 150,0 включительно + фланец	труба свыше 150,0 до 500,0 включительно + фланец
Тип шва	УШ	УШ
Тип соединения	У	У
Вид соединения	дс (бз)	дс (бз)
Угол разделки кромок	>15°	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н2; В1	Н2; В1
Вид покрытия электродов	Б; Р	Б; Р
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУС)	
Шифры производственных технологических карт сварки	№ТК-33-Ремспецстрой-РД-КО,СК-У5, №ТК-34-Ремспецстрой-РД-КО,СК-У5, область распространения действительна для режимов сварки, соответствующих указанным в ПТД	
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	РД 153-34.1-003-01	

\* - Электроды МР-3 допускаются для сварки трубопроводов из углеродистых сталей, подлежащих эксплуатации при температуре не выше 350С и избыточном давлении рабочей среды не более 4 МПа (40кгс/см2).  
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 Казаченок С.С.

Выдал



Смирнов А.Н.



Группа технических устройств: ГО(1,2,3,7)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-90-01412

**Установленная область аттестации технологии сварки**

Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами при монтаже, ремонте и реконструкции металлических трубопроводов Шифр: ТИ-002-КО-2,4-ГО-1,2,3,7-СК-3-РД-2023,  
Дата утверждения: 16.01.2023 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область аттестации технологии сварки		
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами		
Группы и марки основных материалов	1 (M01)		
Сварочные (наплавочные) материалы	ЦУ-5, УОНИ-13/55, МР-3*		УОНИ-13/55, МР-3*
Диапазон толщин, мм	3,0	свыше 3,0 до 12,0 включительно	свыше 3,0 до 12,0 включительно
Диапазон диаметров, мм	25,0	свыше 25,0 до 150,0 включительно	свыше 150,0 до 500,0 включительно
Тип шва	СШ	СШ	СШ
Тип соединения	С	С	С
Вид соединения	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)
Угол разделки кромок	>15°	>15°	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Г; В1; Н45	Н1; Г; В1; Н45	Н1; Г; В1; Н45
Вид покрытия электродов	Б; Р	Б; Р	Б; Р
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ)		
Шифры производственных технологических карт сварки	№ТК-01-Ремспецстрой-РД-ГО-С17, №ТК-02-Ремспецстрой-РД-ГО-С17, №ТК-03-Ремспецстрой-РД-ГО-С17, область распространения действительна для режимов сварки, соответствующих указанным в ПТД		
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	СП 42-102-2004; СП 62.13330.2011*		

\* - Электроды марки 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 Казаченок С.С.

Выдан



Смирнов А.Н.



Группа технических устройств: ГО(1,2,3,7)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-90-01412

## Установленная область аттестации технологии сварки

Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами при монтаже, ремонте и реконструкции металлических трубопроводов Шифр: ТИ-002-КО-2,4-ГО-1,2,3,7-СК-3-РД-2023,  
Дата утверждения: 16.01.2023 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область аттестации технологии сварки
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами
Группы и марки основных материалов	1 (М01)
Сварочные (наплавочные) материалы	ЦУ-5, УОНИ-13/55, МР-3*
Диапазон толщин, мм	(ответвление свыше 3,0 до 12,0 включительно) + (труба свыше 3,0 до 12,0 включительно)
Диапазон диаметров, мм	(ответвление свыше 25,0 до 150,0 включительно) + (труба свыше 50,0 до 500,0 включительно)
Тип шва	УШ
Тип соединения	У
Вид соединения	ос (бп)
Угол разделки кромок	б/р
Положение при сварке (наплавке)	Н2; П2; В1; Н45
Вид покрытия электродов	Б; Р
Наличие подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУС)
Шифры производственных технологических карт сварки	№ТК-04-Ремспецстрой-РД-ГО-У17, область распространения действительна для режимов сварки, соответствующих указанным в ПТД
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	СП 42-102-2004

\* - Электроды марки 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 Казаченок С.С.

Выдан



Смирнов А.Н.



Группа технических устройств: ГО(1,2,3,7)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-90-01412

## Установленная область аттестации технологии сварки

Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами при монтаже, ремонте и реконструкции металлических трубопроводов Шифр: ТИ-002-КО-2,4-ГО-1,2,3,7-СК-3-РД-2023,  
Дата утверждения: 16.01.2023 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область аттестации технологии сварки	
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами	
Группы и марки основных материалов	1 (M01)	
Сварочные (наплавочные) материалы	ЦУ-5, УОНИ-13/55, МР-3*	УОНИ-13/55, МР-3*
Диапазон толщин, мм	(ответвление от 4,0 до 12,0 включительно) + (труба от 4,0 до 12,0 включительно)	(ответвление от 4,0 до 12,0 включительно) + (труба от 4,0 до 12,0 включительно)
Диапазон диаметров, мм	(ответвление свыше 25,0 до 150,0 включительно) + (труба свыше 25,0 до 500,0 включительно)	(ответвление свыше 150,0 до 500,0 включительно) + (труба свыше 150,0 до 500,0 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; П2; В1; Н45	Н2; П2; В1; Н45
Вид покрытия электродов	Б; Р	Б; Р
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУС)	
Шифры производственных технологических карт сварки	№ТК-08-Ремспецстрой-РД-ГО-У19, №ТК-09-Ремспецстрой-РД-ГО-У19, №ТК-03-Ремспецстрой-РД-ГО-С17, область распространения действительна для режимов сварки, соответствующих указанным в ПТД	
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	СП 42-102-2004	

\* - Электроды марки 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 Казаченок С.С.

Выдал

Смирнов А.Н.





Группа технических устройств: ГО(1,2,3,7)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-90-01412

## Установленная область аттестации технологии сварки

Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами при монтаже, ремонте и реконструкции металлических трубопроводов Шифр: ТИ-002-КО-2,4-ГО-1,2,3,7-СК-3-РД-2023,  
Дата утверждения: 16.01.2023 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	УОНИ-13/55, МР-3*			
Диапазон толщин, мм	труба свыше 3,0 до 12,0 включительно + фланец от 11,0 до 28,0 включительно	труба 3,0 + фланец от 11,0 до 28,0 включительно	труба свыше 3,0 до 12,0 включительно + фланец от 11,0 до 28,0 включительно	труба свыше 3,0 до 12,0 включительно + фланец от 11,0 до 28,0 включительно
Диапазон диаметров, мм	труба свыше 25,0 до 150,0 включительно + фланец	труба 25,0 + фланец	труба свыше 25,0 до 150,0 включительно + фланец	труба свыше 150,0 до 500,0 включительно + фланец
Тип шва	УШ	УШ	УШ	УШ
Тип соединения	У	У	У	У
Вид соединения	дс (бз)	дс (бз)	дс (бз)	дс (бз)
Угол разделки кромок	б/р	>15°	>15°	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н2; В1	Н2; В1	Н2; В1	Н2; В1
Вид покрытия электродов	Б; Р	Б; Р	Б; Р	Б; Р
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)			
Шифры производственных технологических карт сварки	№ТК-10-Ремспецстрой-РД-ГО-У5, №ТК-11-Ремспецстрой-РД-ГО-У7, №ТК-12-Ремспецстрой-РД-ГО-У7, область распространения действительна для режимов сварки, соответствующих указанным в ПТД			
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	СП 42-102-2004			

\* - Электроды марки 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 выйдут за пределы, указанные в представленных на аттестацию технологических картах.

Эксперт НАКС Казаченок С.С.

Выдал



Смирнов А.Н.