



ISO 9001:2015  
BUREAU VERITAS  
Certification



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

# СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АЦСТ-90-01259

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

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

(654006, Кемеровская обл., г. Новокузнецк, ул. Музейная, дом 10)

Вид аттестации: Первичная  
Способы сварки: РД  
Группы и технические устройства:  
СК

1. Металлические строительные конструкции.

Приложение: Область распространения на 7 листах

Основание: Заключение № АЦСТ-90-01388 от 17.12.2021 г.

Место сварки КСС: Кемеровская область, г. Новокузнецк, ул. Музейная, 10, ООО  
"Ремспецстрой", производственная база

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

Дата выдачи 12.01.2022 г.

Свидетельство действительно до 12.01.2026 г.

Президент СРО Ассоциация «НАКС» Алёшин Н.П.

Свидетельство размещено на  
сайте <http://naks.ru>, подписано  
усиленной квалифицированной  
ЭЦП (Сертификат: 02B20AD40  
026AD33B0452F8D7981F60D89,  
Владелец сертификата:  
СРО АССОЦИАЦИЯ "НАКС")  
Проверить подлинность (подробнее <http://naks.ru/check/>)



Выдал



Смирнов А.Н.



Группа технических устройств: СК(1)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-90-01259

## Установленная область аттестации технологии сварки

"Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами при ремонте, монтаже и реконструкции металлических строительных конструкций", Шифр: ТИ-001-СК-1-РД-2020, Дата утверждения: 01.09.2021 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	свыше 30,0 до 50,0 включительно
Диапазон диаметров, мм	плоские детали	плоские детали	плоские детали
Тип шва	СШ	СШ	СШ
Тип соединения	С	С	С
Вид соединения	ос (бп); дс (зк)	ос (бп); дс (зк)	ос (бп); дс (зк)
Угол разделки кромок	>15°	>15°	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Г; П1; В1	Н1; Г; П1; В1	Н1; Г; П1; В1
Вид покрытия электродов	Б; Р	Б; Р	Б; Р
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева	с подогревом
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	АЗ (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 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-90-01259

## Установленная область аттестации технологии сварки

"Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами при ремонте, монтаже и реконструкции металлических строительных конструкций", Шифр: ТИ-001-СК-1-РД-2020, Дата утверждения: 01.09.2021 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	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 12,0 до 30,0 включительно)	(свыше 12,0 до 30,0 включительно) + (свыше 30,0 до 50,0 включительно)	(свыше 30,0 до 50,0 включительно) + (свыше 30,0 до 50,0 включительно)
Диапазон диаметров, мм	плоские детали	плоские детали	плоские детали	плоские детали
Тип шва	УШ	УШ	УШ	УШ
Тип соединения	У	У	У	У
Вид соединения	ос (бп); дс (зк)	ос (бп); дс (зк)	ос (бп); дс (зк)	ос (бп); дс (зк)
Угол разделки кромок	>15°	>15°	>15°	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Н2; П2; В1	Н1; Н2; П2; В1	Н1; Н2; П2; В1	Н1; Н2; П2; В1
Вид покрытия электродов	Б; Р	Б; Р	Б; Р	Б; Р
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева	с подогревом	с подогревом
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ)			
Шифры производственных технологических карт сварки	№ТК-07-СК-1-У6, №ТК-09-СК-1-У6, №ТК-10-СК-1-У6, №ТК-11-СК-1-У6, №ТК-12-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 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-90-01259

## Установленная область аттестации технологии сварки

"Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами при ремонте, монтаже и реконструкции металлических строительных конструкций", Шифр: ТИ-001-СК-1-РД-2020, Дата утверждения: 01.09.2021 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, (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 12,0 до 30,0 включительно)	(свыше 12,0 до 30,0 включительно) + (свыше 30,0 до 50,0 включительно)	(свыше 30,0 до 50,0 включительно) + (свыше 30,0 до 50,0 включительно)
Диапазон диаметров, мм	плоские детали	плоские детали	плоские детали	плоские детали
Тип шва	УШ	УШ	УШ	УШ
Тип соединения	Т	Т	Т	Т
Вид соединения	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)
Угол разделки кромок	>15°	>15°	>15°	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Н2; П2; В1	Н1; Н2; П2; В1	Н1; Н2; П2; В1	Н1; Н2; П2; В1
Вид покрытия электродов	Б; Р	Б; Р	Б; Р	Б; Р
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева	с подогревом	с подогревом
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ)			
Шифры производственных технологических карт сварки	№ТК-17-СК-1-Т6, №ТК-19-СК-1-Т6, №ТК-20-СК-1-Т6, №ТК-21-СК-1-Т6, область распространения действительна 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 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-90-01259

## Установленная область аттестации технологии сварки

"Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами при ремонте, монтаже и реконструкции металлических строительных конструкций", Шифр: ТИ-001-СК-1-РД-2020, Дата утверждения: 01.09.2021 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, (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 12,0 до 30,0 включительно)	(свыше 12,0 до 30,0 включительно) + (свыше 30,0 до 50,0 включительно)	(свыше 30,0 до 50,0 включительно) + (свыше 30,0 до 50,0 включительно)
Диапазон диаметров, мм	плоские детали	плоские детали	плоские детали	плоские детали
Тип шва	УШ	УШ	УШ	УШ
Тип соединения	Т	Т	Т	Т
Вид соединения	дс (зк)	дс (зк)	дс (зк)	дс (зк)
Угол разделки кромок	>15°	>15°	>15°	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Н2; П2; В1	Н1; Н2; П2; В1	Н1; Н2; П2; В1	Н1; Н2; П2; В1
Вид покрытия электродов	Б; Р	Б; Р	Б; Р	Б; Р
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева	с подогревом	с подогревом
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУС)			
Шифры производственных технологических карт сварки	№ТК-22-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 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 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-90-01259

## Установленная область аттестации технологии сварки

"Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами при ремонте, монтаже и реконструкции металлических строительных конструкций", Шифр: ТИ-001-СК-1-РД-2020, Дата утверждения: 01.09.2021 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, (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 12,0 до 30,0 включительно)
Диапазон диаметров, мм	плоские детали	плоские детали
Тип шва	УШ	УШ
Тип соединения	У	У
Вид соединения	ос (бп); дс (зк)	ос (бп); дс (зк)
Угол разделки кромок	б/р	б/р
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Н2; П2; В1	Н1; Н2; П2; 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-СК-1-У4, №ТК-28-СК-1-У4, №ТК-29-СК-1-У5, №ТК-30-СК-1-У5, область распространения действительна 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-90-01259

## Установленная область аттестации технологии сварки

"Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами при ремонте, монтаже и реконструкции металлических строительных конструкций", Шифр: ТИ-001-СК-1-РД-2020, Дата утверждения: 01.09.2021 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, (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 12,0 до 30,0 включительно)	(свыше 12,0 до 30,0 включительно) + (свыше 30,0 до 40,0 включительно)	(свыше 30,0 до 40,0 включительно) + (свыше 30,0 до 40,0 включительно)
Диапазон диаметров, мм	плоские детали	плоские детали	плоские детали	плоские детали
Тип шва	УШ	УШ	УШ	УШ
Тип соединения	Т	Т	Т	Т
Вид соединения	ос (бп); дс (бз)	ос (бп); дс (бз)	ос (бп); дс (бз)	дс (бз)
Угол разделки кромок	б/р	б/р	б/р	б/р
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Н2; П2; В1	Н1; Н2; П2; В1	Н1; Н2; П2; В1	Н1; Н2; П2; В1
Вид покрытия электродов	Б; Р	Б; Р	Б; Р	Б; Р
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева	с подогревом	с подогревом
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ)			
Шифры производственных технологических карт сварки	№ТК-31-СК-1-Т1, №ТК-33-СК-1-Т1, №ТК-34-СК-1-Т1, №ТК-35-СК-1-Т1, №ТК-36-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 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-90-01259

## Установленная область аттестации технологии сварки

"Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами при ремонте, монтаже и реконструкции металлических строительных конструкций", Шифр: ТИ-001-СК-1-РД-2020, Дата утверждения: 01.09.2021 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	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 12,0 до 30,0 включительно)	(свыше 12,0 до 30,0 включительно) + (свыше 30,0 до 40,0 включительно)	(свыше 30,0 до 40,0 включительно) + (свыше 30,0 до 40,0 включительно)
Диапазон диаметров, мм	плоские детали	плоские детали	плоские детали	плоские детали
Тип шва	УШ	УШ	УШ	УШ
Тип соединения	Н	Н	Н	Н
Вид соединения	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)
Угол разделки кромок	б/р	б/р	б/р	б/р
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Н2; П2; В1	Н1; Н2; П2; В1	Н1; Н2; П2; В1	Н1; Н2; П2; В1
Вид покрытия электродов	Б; Р	Б; Р	Б; Р	Б; Р
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева	с подогревом	с подогревом
Наличие термообработки	без 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-43-СК-1-Н1, №ТК-44-СК-1-Н1, №ТК-45-СК-1-Н1, область распространения действительна 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.

