



ISO 9001:2015
BUREAU VERITAS
Certification



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АЦСТ-118-03243

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

Организация: **Общество с ограниченной ответственностью
«Тех-Аэро» (ООО «Тех-Аэро»)**
ИНН: 6316150363

(443011, Самарская обл., г. Самара, ул. Советской армии, д. 201, кв. 97)

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

Вид аттестации: Первичная

Способы сварки: РАД

Группы и технические устройства:

СК

1. Металлические строительные конструкции.

Приложение: Область распространения на 5 листах

Основание: Заключение № АЦСТ-118-03419 от 07.08.2025 г.

Наименование и юридический адрес АЦСТ-118: ООО "ССДЦ "Дельта", 445009, Самарская область, город Тольятти, улица Победы, дом 22.

Дата выдачи **20.08.2025 г.**

Свидетельство действительно до **20.08.2029 г.**

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

Выдал



Ковтунов А.И.

М.П.

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 аргонодуговой сварки неплавящимся электродом металлических строительных конструкций из высоколегированных сталей аустенитного класса Шифр: РАД-М11-СК(1), Дата утверждения: 27.03.2025 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область аттестации технологии сварки	
Способ сварки	РАД - Ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом	
Группы и марки основных материалов	9 (М11)	
Сварочные (наплавочные) материалы	Сварочная проволока сплошного сечения Св-01Х19Н9, Св-01Х19Н9, Св-06Х19Н9, Св-07Х19Н10Б, Св-05Х20Н9ФБС, Св-04Х19Н11М3 по ГОСТ 2246 и другие аттестованные аналоги, указанные в ППД. Электроды неплавящиеся вольфрамовые лантанированные или иттрированные. Газ защитный – аргон высшего или первого сорта по ГОСТ 10157.	
Диапазон толщин, мм	от 2,0 до 3,0 включительно	свыше 3,0 до 6,0 включительно
Диапазон радиусов кривизны, мм	свыше 12,5 до 75,0 включительно	свыше 12,5 до 79,5 включительно
Тип шва	СШ	СШ
Тип соединения	С*	С
Вид соединения	ос (бп)	ос (бп)
Угол разделки кромок	>15°	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Г; В1; Н45	Н1; Г; В1; Н45
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	нет	нет
Применение импульсно-дугового процесса	нет	нет
Применение защитных и активирующих флюсов	нет	нет
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	оборудование вида А типа ВД, ВДУч (шифр А3/А4)	
Шифры производственных технологических карт сварки	РАД-9-СК1-СН2, РАД-9-СК1-С17/1. Дата утверждения: 27.03.2025 г. Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров плоских деталей, соответствующих указанным в производственной технологической документации (ППД).	
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	СТО 9701105632-005-2023	

* Нестандартное соединение по ППД заказчика.
Примечания:

1. Действительно для сварных соединений, при сварке которых выполняется защита корня шва с обратной стороны, путём поддува защитного газа (аргона).
2. Действительно для соединений, к которым не предъявляются требования по стойкости против межкристаллитной коррозии и содержанию ферритной фазы.
3. 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 Кузнецов П.С.

Выдал





Установленная область аттестации технологии сварки

Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом металлических строительных конструкций из высоколегированных сталей аустенитного класса Шифр: РАД-М11-СК(1), Дата утверждения: 27.03.2025 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область аттестации технологии сварки			
Способ сварки	РАД - Ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом			
Группы и марки основных материалов	9 (М11)			
Сварочные (наплавочные) материалы	Сварочная проволока сплошного сечения Св-01Х19Н9, Св-06Х19Н9Т, Св-07Х19Н10Б, Св-05Х20Н9ФБС, Св-04Х19Н1М3 по ГОСТ 2246 и другие аттестованные аналоги, указанные в ППД. Электроды неплавящиеся вольфрамовые лантанированные или иттрированные. Газ защитный – аргон высшего или первого сорта по ГОСТ 10157.			
Диапазон толщин, мм	Труба: от 2,0 до 3,0 включительно; Лист: от 2,0 до 6,0 включительно	Труба: от 2,0 до 3,0 включительно; Лист: от 2,0 до 6,0 включительно	Труба: свыше 3,0 до 6,0 включительно; Лист: от 2,0 до 6,0 включительно	Труба: свыше 3,0 до 6,0 включительно; Лист: от 2,0 до 6,0 включительно
Диапазон радиусов кривизны, мм	Труба: от 9,0 до 12,5 включительно; Лист: плоские детали	Труба: от 9,0 до 12,5 включительно; Лист: плоские детали	Труба: от 9,0 до 12,5 включительно; Лист: плоские детали	Труба: от 9,0 до 12,5 включительно; Лист: 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	б/р	б/р	б/р	б/р
Положение при сварке (наплавке)	H2; B1; П2; H45	H2; B1; П2; H45	H2; B1; П2; H45	H2; B1; П2; H45
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Применение импульсно-дугового процесса	нет	нет	нет	нет
Применение защитных и активизирующих флюсов	нет	нет	нет	нет
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	оборудование вида А типа ВД, ВДУЧ (шифр А3/А4)			
Шифры производственных технологических карт	РАД-9-СК1-Т1. Дата утверждения: 27.03.2025 г. Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров плоских деталей, соответствующих указанным в производственной технологической документации (ППД).			
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	СТО 9701105632-005-2023			

Примечания:

1. Действительно для соединений, к которым не предъявляются требования по стойкости против межкристаллитной коррозии и содержанию ферритной фазы.
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 Кузнецов П.С.

Выдал

Ковтунов А.И.





Установленная область аттестации технологии сварки

Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом металлических строительных конструкций из высоколегированных сталей аустенитного класса Шифр: РАД-М11-СК(1), Дата утверждения: 27.03.2025 г.

Область аттестации технологии сварки	
Параметры, характеризующие технологию	РАД - Ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом
Способ сварки	9 (М11)
Группы и марки основных материалов	Сварочная проволока сплошного сечения Св-01Х19Н9, Св-01Х19Н9, Св-06Х19Н9Т, Св-07Х19Н10Б, Св-05Х20Н9ФБС, Св-04Х19Н1М3 по ГОСТ 2246 и другие аттестованные аналоги, указанные в ППД. Электроды неплавящиеся вольфрамовые лантанированные или иттрированные. Газ защитный – аргон высшего или первого сорта по ГОСТ 10157.
Диапазон толщин, мм	от 2,0 до 3,0 включительно
Диапазон радиусов кривизны, мм	свыше 3,0 до 6,0 включительно
Тип шва	Плоские детали
Тип соединения	СШ
Вид соединения	С*
Угол разделки кромок	дс (зк)
Положение при сварке (наплавке)	б/р
Наличие подогрева	Н1; Г; В1; П1
Наличие термообработки	без подогрева
Применение импульсно-дугового процесса	без термообработки
Применение защитных и активизирующих флюсов	нет
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	нет
Шифры производственных технологических карт сварки	оборудование вида А типа ВД, ВДУЧ (шифр А3/А4)
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	РАД-9-СК1-СН, РАД-9-СК1-С7, РАД-9-СК1-СН1, РАД-9-СК1-С17. Дата утверждения: 27.03.2025 г. Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров плоских деталей, соответствующих указанным в производственной технологической документации (ППД).
	СТО 9701105632-005-2023

* Нестандартное соединение по ППД заказчика.
Примечания:

1. Действительно для сварных соединений, при сварке которых выполняется защита корня шва с обратной стороны, путём поддува защитного газа (аргона).
2. Действительно для соединений, к которым не предъявляются требования по стойкости против межкристаллитной коррозии и содержанию ферритной фазы.
3. 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 Кузнецов П.С.

Выдал

Ковтунов А.И.

