



ISO 9001:2015
BUREAU VERITAS
Certification



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АЦСТ-118-03242

**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: МП

Группы и технические устройства:

СК

1. Металлические строительные конструкции.

Приложение: Область распространения на 4 листах

Основание: Заключение № АЦСТ-118-03418 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/>)





лист 1 из 4

Группа технических устройств: СК(1)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-118-03242

Установленная область аттестации технологии сварки

Технология механизированной сварка плавящимся электродом в среде активных газов и смесях, металлических строительных конструкций из высоколегированных сталей аустенитного класса Шифр: МП-М11-СК(1), Дата утверждения: 27.03.2025 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область аттестации технологии сварки	
Способ сварки	МП - Механизированная сварка плавящимся электродом в среде активных газов и смесях	
Группы и марки основных материалов	9 (M11)	
Сварочные (наплавочные) материалы	Сварочная проволока сплошного сечения Св-01Х19Н9, Св-01Х19Н9, Св-06Х19Н9Т, Св-07Х19Н10Б, Св-04Х19Н11М3 по ГОСТ 2246 и другие аттестованные аналоги, указанные в ППД. Защитный газ - Смесь газовая 98%Ar+2%CO2.	
Диапазон толщин, мм	от 3,0 до 10,0 включительно	Труба: 3,0; Лист: от 3,0 до 10,0 включительно
Диапазон радиусов кривизны, мм	свыше 12,5 до 250,0 включительно	Труба: 12,5; Лист: плоские детали
Тип шва	СШ	УШ
Тип соединения	С	Т
Вид соединения	ос (бп)	ос (бп)
Угол разделки кромок	>15°	б/р
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Г; В1; Н45	Н2; В1; П2; Н45
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки
Применение импульсно-дугового процесса	нет	нет
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	оборудование вида А типа ВД, ВДУЧ (шифр А3) в сочетании с оборудованием типа ПДУ/ПДО (шифр А8/А9)	
Шифры производственных технологических карт сварки	МП-9-СК1-С17-1, МП-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:

- Минимально допустимая температура окружающего воздуха при сварке конструкций должна соответствовать требованиям СТО 9701105632-005-2023.
- 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.

Группа технических устройств: СК(1)

Установленная область аттестации технологии сварки

Технология механизированной сварка плавящимся электродом в среде активных газов и смесей, металлических строительных конструкций из высоколегированных сталей аустенитного класса Шифр: МП-М11-СК(1), Дата утверждения: 27.03.2025 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область аттестации технологии сварки	
Способ сварки	МП - Механизированная сварка плавящимся электродом в среде активных газов и смесях	
Группы и марки основных материалов	9 (М11)	
Сварочные (наплавочные) материалы	Сварочная проволока сплошного сечения Св-01Х19Н9, Св-06Х19Н9Т, Св-07Х19Н10Б, Св-05Х20Н9ФБС, Св-04Х19Н11М3 по ГОСТ 2246 и другие аттестованные аналоги, указанные в ПТД. Защитный газ - Смесь газовая 98%Ar+2%CO2.	
Диапазон толщины, мм	от 3,0 до 10,0 включительно	Плоские детали
Диапазон радиусов кривизны, мм	Плоские детали	Плоские детали
Тип шва	СПП	СПП
Тип соединения	С	С
Вид соединения	дс (зк)	ос (бп)
Угол разделки кромок	б/р	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Г; В1; П1	Н1; Г; В1; П1
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки
Применение импульсно-дугового процесса	нет	нет
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	оборудование вида А типа ВД, ВДУЧ (шифр А3) в сочетании с оборудованием типа ПДУ/ПДО (шифр А8/А9)	
Шифры производственных технологических карт сварки	МП-9-СК1-С7, МП-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 (ПТД).	
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	СТО 9701105632-005-2023	

Примечания:

- Минимально допустимая температура окружающего воздуха при сварке конструкций должна соответствовать требованиям СТО 9701105632-005-2023.
- 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.





Группа технических устройств: СК(1)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-118-03242

Установленная область аттестации технологии сварки

Технология механизированной сварка плавящимся электродом в среде активных газов и смесей, металлических строительных конструкций из высоколегированных сталей аустенитного класса Шифр: МП-М11-СК(1), Дата утверждения: 27.03.2025 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	9 (М11)	
Сварочные (наплавочные) материалы	Сварочная проволока сплошного сечения Св-01Х19Н9, Св-01Х19Н9, Св-06Х19Н9Т, Св-07Х19Н10Б, Св-05Х20Н9ФБС, Св-04Х19Н11М3 по ГОСТ 2246 и другие аттестованные аналоги, указанные в ПТД. Защитный газ - С-смесь газовая 98%Ar+2%CO2.	
Диапазон толщин, мм	Деталь 1: от 3,0 до 10,0 включительно; Деталь 2: от 3,0 до 10,0 включительно	Деталь 1: от 3,0 до 10,0 включительно; Деталь 2: от 3,0 до 10,0 включительно
Диапазон радиусов кривизны, мм	Плоские детали	Плоские детали
Тип шва	УШ	УШ
Тип соединения	У*	У
Вид соединения	ос (бп)	ос (бп)
Угол разделки кромок	б/р	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Н2; В1; П2	Н1; Н2; В1; П2
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки
Применение импульсно-дугового процесса	нет	нет
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	оборудование вида А типа ВД, ВДУЧ (шифр А3) в сочетании с оборудованием типа ПДУ/ПДО (шифр А8/А9)	
Шифры производственных технологических карт сварки	МП-9-СК1-У2, МП-9-СК1-У4, МП-9-СК1-У5, МП-9-СК1-У6, Дата утверждения: 27.03.2025 г. Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров плоских деталей, соответствующих указанным в производственной технологической документации (ПТД).	
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	СТО 9701105632-005-2023	

* Соединения типа У2 и У4 по ГОСТ 14771. Примечания.

- Минимально допустимая температура окружающего воздуха при сварке конструкций должна соответствовать требованиям СТО 9701105632-005-2023.
- 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.





Группа технических устройств: СК(1)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-118-03242

Установленная область аттестации технологии сварки

Технология механизированной сварка плавящимся электродом в среде активных газов и смесей, металлических строительных конструкций из высоколегированных сталей аустенитного класса Шифр: МП-М11-СК(1), Дата утверждения: 27.03.2025 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	9 (M11)			
Сварочные (наплавочные) материалы	Сварочная проволока сплошного сечения Св-01Х19Н9, Св-01Х19Н9, Св-06Х19Н9Т, Св-07Х19Н10Б, Св-05Х20Н9ФБС, Св-04Х19Н11МЗ по ГОСТ 2246 и другие аттестованные аналоги, указанные в ППД. Защитный газ - Смесь газовая 98%Ar+2%CO ₂ .			
Диаметр толщин, мм	Деталь 1: от 3,0 до 10,0 включительно; Деталь 2: от 3,0 до 10,0 включительно	Деталь 1: от 3,0 до 10,0 включительно; Деталь 2: от 3,0 до 10,0 включительно	Деталь 1: от 3,0 до 10,0 включительно; Деталь 2: от 3,0 до 10,0 включительно	Деталь 1: от 3,0 до 10,0 включительно; Деталь 2: от 3,0 до 10,0 включительно
Диаметр радиусов кривизны, мм	Плоские детали	Плоские детали	Плоские детали	Плоские детали
Тип шва	УШ	УШ	УШ	УШ
Тип соединения	Т	Т	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; В1; П2	Н1; Н2; В1; П2	Н1; Н2; В1; П2	Н1; Н2; В1; П2
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
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	оборудование вида А типа ВД, ВДУЧ (шифр АЗ) в сочетании с оборудованием типа ПДУ/ЛДЮ (шифр А8/А9)			
Шифры производственных технологических карт	МП-9-СК1-Т1/Т3, МП-9-СК1-Н1/Н2. 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. Минимально допустимая температура окружающего воздуха при сварке конструкций должна соответствовать требованиям СТО 9701105632-005-2023.
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.

