



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АЦСТ-118-03241

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-118-03417 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-118-03241

Установленная область аттестации технологии сварки

Технология механизированной сварка плавящимся электродом в среде активных газов и смесей, металлических строительных конструкций из углеродистых и низколегированных сталей Шифр: МП-СК(1)-М01, Дата утверждения: 12.02.2025 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	1 (М01)*		
Сварочные (наплавочные) материалы	Сварочная проволока сплошного сечения Св-08Г2С по ГОСТ 2246 и другие аттестованные аналоги, указанные в ПТД. Защитный газ - Смесь газовая 82%Ar+18%CO2.		
Диапазон толщин, мм	от 3,0 до 10,0 включительно	Труба: 3,0; Лист: от 3,0 до 10,0 включительно	Труба: от 3,0 до 10,0 включительно; 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	Труба: свыше 12,5 до 250,0 включительно; Лист: плоские детали
Тип шва	СШ	УШ	УШ
Тип соединения	С	Т	Т
Вид соединения	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)
Угол разделки кромок	> 15°	б/р	б/р
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Г; В1; Н45	Н2; В1; П2; Н45	Н2; В1; П2; Н45
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Применение импульсно-дугового процесса	нет	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-1-СК1-С17-1, МП-1-СК1-Т1. Дата утверждения: 12.02.2025 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	ГОСТ 23118-2019; СП 70.13330.2012; СП 53-101-98		

* Область распространения действительна для материалов группы 1(М01), кроме стали С345К по ГОСТ 27772.
Примечания:

- Минимально допустимая температура окружающего воздуха при сварке конструкций должна соответствовать требованиям табл. 10.2 СП 70.13330.2012.
- 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-118-03241

Установленная область аттестации технологии сварки

Технология механизированной сварка плавящимся электродом в среде активных газов и смесей, металлургических строительных конструкций из углеродистых и низколегированных сталей Шифр: МП-СК(1)-М01, Дата утверждения: 12.02.2025 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	1 (М01)*
Сварочные (наплавочные) материалы	Сварочная проволока сплошного сечения Sv-08Г2С по ГОСТ 2246 и другие аттестованные аналоги, указанные в ПТД. Защитный газ - Смесь газовая 82%Ar+18%CO2.
Диапазон толщин, мм	от 3,0 до 10,0 включительно
Диапазон радиусов кривизны, мм	Плоские детали
Тип шва	СШ
Тип соединения	С
Вид соединения	дс (зж)
Угол разделки кромок	б/р
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Г; В1; П1
Наличие подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки
Применение импульсно-дугового процесса	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	МП-1-СК1-С7, МП-1-СК1-С17. Дата утверждения: 12.02.2025 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	ГОСТ 23118-2019; СП 70.13330.2012; СП 53-101-98

* Область распространения действительна для материалов группы 1(М01), кроме стали С345К по ГОСТ 27772. Примечания:

- 1. Минимально допустимая температура окружающего воздуха при сварке конструкций должна соответствовать требованиям табл. 10.2 СП 70.13330.2012.
- 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 Кузнецов П.С.

Выдал

Ковтунов А.И.





Группа технических устройств: СК(1)

Приложение к Свидетельству АПСТ-118-03241

Установленная область аттестации технологии сварки

Технология механизированной сварка плавящимся электродом в среде активных газов и смесей, металлических строительных конструкций из углеродистых и низколегированных сталей Шифр: МП-СК(1)-М01, Дата утверждения: 12.02.2025 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	1 (М01)*	
Сварочные (наплавочные) материалы	Сварочная проволока сплошного сечения Св-08Г2С по ГОСТ 2246 и другие аттестованные аналоги, указанные в ППД. Защитный газ - Смесь газовая 82%Ar+18%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-1-СК1-У2, МП-1-СК1-У4, МП-1-СК1-У5, МП-1-СК1-У6. Дата утверждения: 12.02.2025 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	ГОСТ 23118-2019; СП 70.13330.2012; СП 53-101-98	

* Область распространения действительна для материалов группы 1(М01), кроме стали С345К по ГОСТ 27772.

** Соединения типа У2 и У4 по ГОСТ 14771.

Примечания:

1. Минимально допустимая температура окружающего воздуха при сварке конструкций должна соответствовать требованиям табл. 10.2 СП 70.13330.2012.
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 механизированной сварка плавящимся электродом в среде активных газов и смесях, металлических строительных конструкций из углеродистых и низколегированных сталей Шифр: МП-СК(1)-М01, Дата утверждения: 12.02.2025 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	I (M01)*			
Сварочные (наплавочные) материалы	Сварочная проволока сплошного сечения Св-08Г2С по ГОСТ 2246 и другие аттестованные аналоги, указанные в ППД. Защитный газ - Смесь газовая 82%Ar+18%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	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	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 А3) в сочетании с оборудованием типа ПДУ/ПДО (шифр А8/А9)			
Шифры производственных технологических карт	МП-1-СК1-Т1/Т3, МП-1-СК1-Н1/Н2			
Шифры ИД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	ГОСТ 23118-2019; СП 70.13330.2012; СП 53-101-98			

* Область аттестации действительна для материалов группы I(M01), кроме стали С345К по ГОСТ 27772. Примечания:

1. Минимально допустимая температура окружающего воздуха при сварке конструкций должна соответствовать требованиям табл. 10.2 СП 70.13330.2012.
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.

