



2012



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

# СВИДЕТЕЛЬСТВО

№АЦСТ-118-01723

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

Организация: ООО «Азотремстрой»  
ИНН: 6323093444

(445007, Самарская обл., г. Тольятти, ул. Новозаводская, д. 11а, строение 1)

Вид аттестации: Первичная

Способы сварки: РД

Группы и технические устройства:  
СК

1. Металлические строительные конструкции.

Приложение: Область распространения на 6 листах

Основание: Заключение № АЦСТ-118-01865 от 17.02.2020 г.

Место сварки КСС: Самарская область, г. Тольятти, ул. Новозаводская, дом 6, участок  
сварки металлоконструкций ПАО "КуйбышевАзот"

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

Дата выдачи 03.03.2020 г.

Свидетельство действительно до 03.03.2024 г.

Президент НАКС



Н.П. Алёшин



Система  
менеджмента  
ISO 9001:2015



www.tuv.com  
ID: 9108636305





Организация: ООО «Азотремстрой»  
Группа технических устройств: СК(1)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-118-01723

Установленная область распространения производственной аттестации технологий

Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами соединений строительных металлоконструкций из углеродистой и низколегированной стали.  
Шифр: M01-СК(1)-АРМ, Дата утверждения: 16.12.2015 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения			
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами			
Характер выполняемых работ	изготовление, монтаж, реконструкция			
Группы и марки основных материалов	I (M01)			
Сварочные (наплавочные) материалы	Электроды покрытые металлические типов Э42, Э46, Э42А, Э46А, Э50А			
Диапазон толщин, мм	свыше 3,0 до 12,0 включительно	свыше 12,0 до 20,0 включительно	свыше 3,0 до 12,0 включительно	свыше 12,0 до 20,0 включительно
Диапазон диаметров, мм	свыше 25,0 до 500,0 включительно	свыше 150,0 до 500,0 включительно	свыше 25,0 до 500,0 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 (бп)	ос (сп)	ос (сп)
Угол разделки кромок	>15°	>15°	>15°	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Г; В1; Н45	Г; В1; Н45	Г; В1; Н45	Г; В1; Н45
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Вид покрытия электродов	Б; Р	Б; Р	Б; Р	Б; Р
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	оборудование вида А типа УДГ (шифр А4)			
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	СП 53-101-98, СП 70.13330.2012, ГОСТ 23118-2012, ОСТ 36-60-81			
Шифры производственных технологических карт, представленных на аттестацию	Шифр: РД-1-0(23)-СК-С-ос(бп)-С17, РД-1-0(23)-СК-С-ос(сп)-С19, РД-1-02-СК-С-ос(бп)-У4(1), РД-1-0(23)-СК-У-ос(бп)-У4(2), РД-1-02-СК-У(дс,зк)-У5, РД-1-0(23)-СК-У(дс,зк)-У6, РД-1-0(23)-СК-Т-ос(дс-Т1)/Т3, РД-1-0(23)-СК-Т(ос,бп)-Т6, РД-1-0(23)-СК-Н-ос(дс-Н1)/Н2, РД-1-0(23)-СК-Т-ос(бп)-Т6, РД-1-0(23)-СК-С-ос(бп)-С17, РД-1-33-СК-С-ос(бп)-С17, РД-1-0(23)-СК-У-ос(бп)-У19, РД-1-33-СК-У-ос(сп)-С19, РД-1-33-СК-С-ос(сп)-С19. Дата утверждения: 16.12.15 г. Область аттестации действительна для режимов сварки и размеров труб и плоских деталей, соответствующих указанным в производственной документации (ПТД).			

Примечания:

1. Область распространения действительна при условии выбора и применения типов покрытых электродов, в зависимости от свариваемого материала и условий эксплуатации сварной конструкции, 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.



Организация: ООО «Азотремстрой»  
Группа технических устройств: СК(1)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-118-01723

Установленная область распространения производственной аттестации технологии

Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами соединений строительных металлоконструкций из углеродистой и низколегированной стали.  
Шифр: M01-СК(1)-АРМ, Дата утверждения: 16.12.2015 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения	
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами	
Характер выполняемых работ	изготовление, монтаж, реконструкция	
Группы и марки основных материалов	I (M01)	
Сварочные (наплавочные) материалы	Электроды покрытые металлургические типов Э42, Э46, Э42А, Э46А, Э50А	
Диапазон толщин, мм	свыше 3,0 до 12,0 включительно	свыше 12,0 до 30,0 включительно
Диапазон диаметров, мм	свыше 25,0 до 500,0 включительно	свыше 150,0 до 500,0 включительно
Тип шва	УШ	УШ
Тип соединения	Т*	Т*
Вид соединения	ос (бп)	ос (бп)
Угол разделки кромок	>15°	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н2; П2; В1; Н45	Н2; П2; В1; Н45
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки
Вид покрытия электродов	Б; Р	Б; Р
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	оборудование вида А типа УДГ (шифр А4)	
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	СП 53-101-98, СП 70.13330.2012, ГОСТ 23118-2012, ОСТ 36-60-81	
Шифры производственных технологических карт, представленных на аттестацию	Шифр: РД-1-0(23)-СК-С-ос(бп)-С17, РД-1-0(23)-СК-С-ос(сп)-С19, РД-1-02-СК-У-ос(бп)-У4(1), РД-1-0(23)-СК-У-ос(бп)-У4(2), РД-1-02-СК-У(лс,зк)-У5, РД-1-0(23)-СК-У(лс,зк)-У6, РД-1-0(23)-СК-У-ос(бп)-У6, РД-1-0(23)-СК-Т-ос(бп)-Т3, РД-1-0(23)-СК-Т(ос,бп)-Т6, РД-1-0(23)-СК-Н-ос(лс-Н1/Н2, РД-1-0(23)-СК-Т-ос(бп)-Т6, РД-1-0(23)-СК-С-ос(бп)-С17, РД-1-33-СК-С-ос(бп)-С17, РД-1-0(23)-СК-У-ос(бп)-У19, РД-1-33-СК-У-ос(бп)-У19, РД-1-0(23)-СК-С-ос(сп)-С19, РД-1-33-СК-С-ос(сп)-С19. Дата утверждения: 16.12.15 г. Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров труб и плоских деталей, соответствующих указанным в производственной технологической документации (ПТД).	

\* Соединение трубы с листом, имеющим диапазон толщин свыше 3,0 до 30,0 мм включительно.

Примечания:

1. Область распространения действительна при условии выбора и применения типов покрытых электродов в зависимости от сваряемого материала и условий эксплуатации сварной конструкции, 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.





Организация: ООО «Азотремстрой»  
Группа технических устройств: СК(1)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-118-01723

Установленная область распространения производственной аттестации технологий

Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами соединений строительных металлоконструкций из углеродистой и низколегированной стали.  
Шифр: M01-СК(1)-АРМ, Дата утверждения: 16.12.2015 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения	
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами	
Характер выполняемых работ	изготовление, монтаж, реконструкция	
Группы и марки основных материалов	1 (M01)	
Сварочные (наплавочные) материалы	Электроды покрытые металлургические типов Э42, Э46, Э42А, Э46А, Э50А	
Диапазон толщин, мм	свыше 3,0 до 30,0 включительно	свыше 3,0 до 30,0 включительно
Диапазон диаметров, мм	плоские детали	плоские детали
Тип шва	СШ	СШ
Тип соединения	С	С
Вид соединения	ос (бп)	ос (сп)
Угол разделки кромок	>15°	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Г; П1; В1	Н1; Г; П1; В1
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки
Вид покрытия электродов	Б; Р	Б; Р
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	оборудование вида А типа УДГ (шифр А4)	
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	СП 53-101-98, СП 70.13330.2012, ГОСТ 23118-2012, ОСТ 36-60-81	
Шифры производственных технологических карт, представленных на аттестацию	Шифр: РД-1-0(23)-СК-С-ос(бп)-С17, РД-1-0(23)-СК-С-ос(сп)-С19, РД-1-02-СК-У-ос(бп)-У4(1), РД-1-0(23)-СК-У-ос(бп)-У4(2), РД-1-02-СК-У(лс,зк)-У5, РД-1-0(23)-СК-У(лс,зк)-У5, РД-1-0(23)-СК-У-ос(бп)-У6, РД-1-0(23)-СК-Т-ос-Т1/Т3, РД-1-0(23)-СК-Т(ос,бп)-Т6, РД-1-0(23)-СК-Н-ос/лс-Н1/Н2, РД-1-0(23)-СК-Т-ос(бп)-Т6, РД-1-0(23)-СК-С-ос(бп)-С17, РД-1-33-СК-С-ос(бп)-С17, РД-1-0(23)-СК-У-ос(бп)-У19, РД-1-33-СК-У-ос(бп)-У19, РД-1-0(23)-СК-С-ос(сп)-С19, РД-1-33-СК-С-ос(сп)-С19. Дата утверждения: 16.12.15 г. Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров труб и плоских деталей, соответствующих указанным в производственной технологической документации (ПТД).	

Примечания:

1. Область распространения действительна при условии выбора и применения типов покрытых электродов, в зависимости от свариваемого материала и условий эксплуатации сварной конструкции, 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.





Организация: ООО «Азотремстрой»  
Группа технических устройств: СК(1)

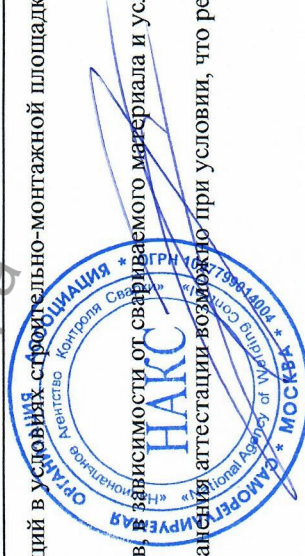
Приложение к Свидетельству АЦСТ-118-01723

Установленная область распространения производственной аттестации технологии

Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами соединений строительных металлоконструкций из углеродистой и низколегированной стали.  
Шифр: M01-СК(1)-АРМ, Дата утверждения: 16.12.2015 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения	
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами	
Характер выполняемых работ	изготовление, монтаж, реконструкция	
Группы и марки основных материалов	I (M01)	
Сварочные (наплавочные) материалы	Электроды покрытые металлическими типом Э42, Э46, Э42А, Э46А, Э50А	
Диапазон толщин, мм	свыше 3,0 до 30,0 включительно	свыше 3,0 до 30,0 включительно
Диапазон диаметров, 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; П2; В1	Н1; Н2; П2; В1
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки
Вид покрытия электродов	Б; Р	Б; Р
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	оборудование вида А типа УДГ (шифр А4)	
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	СП 53-101-98, СП 70.13330.2012, ГОСТ 23118-2012, ОСТ 36-60-81	
Шифры производственных технологических карт, представленных на аттестацию	Шифр: РД-1-0(23)-СК-С-ос(бп)-С17, РД-1-0(23)-СК-С-ос(бп)-С19, РД-1-02-СК-У-ос(бп)-У4(1), РД-1-0(23)-СК-У-ос(бп)-У4(2), РД-1-02-СК-У(дс,зк)-У5, РД-1-0(23)-СК-У(дс,зк)-У6, РД-1-0(23)-СК-У-ос(бп)-У6, РД-1-0(23)-СК-Т-ос(бп)-Т3, РД-1-0(23)-СК-Т(ос,бп)-Т6, РД-1-0(23)-СК-Н-ос(дс-Н1/Н2, РД-1-0(23)-СК-Т-ос(бп)-Т6, РД-1-0(23)-СК-С-ос(бп)-С17, РД-1-0(23)-СК-С-ос(бп)-С19, РД-1-0(23)-СК-У-ос(бп)-У19, РД-1-0(23)-СК-С-ос(бп)-С19, РД-1-33-СК-С-ос(бп)-С19. Дата утверждения: 16.12.15 г. Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров труб и плоских деталей, соответствующих указанным в производственной технологической документации (ПТД).	

\* Область распространения действительна для изготовления отдельных узлов и элементов металлоконструкций в условиях строительства монтажно-монтажной площадки и мастерских монтажной организации.  
Примечания:  
1. Область распространения действительна при условии выбора и применения типов покрытых электродов, в зависимости от свариваемого материала и условий эксплуатации сварной конструкции, 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.





Организация: ООО «Азотремстрой»  
Группа технических устройств: СК(1)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-118-01723

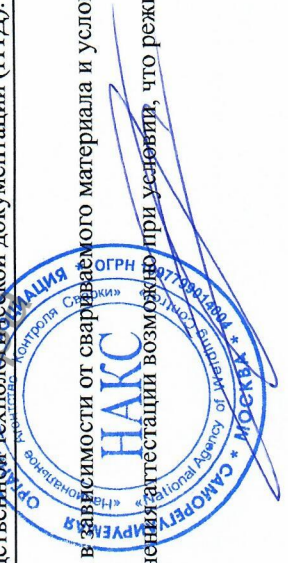
Установленная область распространения производственной аттестации технологии

Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами соединений строительных металлоконструкций из углеродистой и низколегированной стали.  
Шифр: M01-СК(1)-АРМ, Дата утверждения: 16.12.2015 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения	
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами	
Характер выполняемых работ	изготовление, монтаж, реконструкция	
Группы и марки основных материалов	I (M01)	
Сварочные (наплавочные) материалы	Электроды покрытые металлургические типов Э42, Э46, Э42А, Э46А, Э50А	
Диапазон толщин, мм	свыше 3,0 до 30,0 включительно	свыше 3,0 до 30,0 включительно
Диапазон диаметров, мм	плоские детали	плоские детали
Тип шва	УШ	УШ
Тип соединения	Т	Т
Вид соединения	ос (бп)	ос (бп)
Угол разделки кромок	б/р	б/р
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Н2; П2; В1	Н1; Н2; П2; В1
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки
Вид покрытия электродов	Б; Р	Б; Р
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	оборудование вида А типа УДГ (шифр А4)	
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	СП 53-101-98, СП 70.13330.2012, ГОСТ 23118-2012, ОСТ 36-60-81	
Шифры производственных технологических карт, представленных на аттестацию	Шифр: РД-1-0(23)-СК-С-ос(бп)-С17, РД-1-0(23)-СК-С-ос(бп)-С19, РД-1-02-СК-У-ос(бп)-У4(1), РД-1-0(23)-СК-У-ос(бп)-У4(2), РД-1-02-СК-У(дс,зк)-У5, РД-1-0(23)-СК-У(дс,зк)-У6, РД-1-0(23)-СК-У-ос(бп)-У6, РД-1-0(23)-СК-Т-ос(бп)-Т3, РД-1-0(23)-СК-Т(ос,бп)-Т6, РД-1-0(23)-СК-Н-ос(бп)-Н1/Н2, РД-1-0(23)-СК-Т-ос(бп)-Т6, РД-1-0(23)-СК-С-ос(бп)-С17, РД-1-33-СК-С-ос(бп)-С17, РД-1-0(23)-СК-У-ос(бп)-У19, РД-1-33-СК-У-ос(бп)-У19, РД-1-0(23)-СК-С-ос(бп)-С19, РД-1-33-СК-С-ос(бп)-С19. Дата утверждения: 16.12.15 г. Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров труб и плоских деталей, соответствующих указанным в производственной технологической документации (ПТД).	

Примечания:

1. Область распространения действительна при условии выбора и применения типов покрытых электродов, в зависимости от свариваемого материала и условий эксплуатации сварной конструкции, 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.





Организация: ООО «Азотремстрой»  
Группа технических устройств: СК(1)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-118-01723

Установленная область распространения производственной аттестации технологии

Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами соединений строительных металлоконструкций из углеродистой и низколегированной стали.  
Шифр: M01-СК(1)-АРМ, Дата утверждения: 16.12.2015 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами
Характер выполняемых работ	изготовление, монтаж, реконструкция
Группы и марки основных материалов	I (M01)
Сварочные (наплавочные) материалы	Электроды покрытые металлургические типов Э42, Э46, Э42А, Э46А, Э50А
Диапазон толщин, мм	свыше 3,0 до 30,0 включительно
Диапазон диаметров, мм	плоские детали
Тип шва	УШ
Тип соединения	Н
Вид соединения	ос (бп)
Угол разделки кромок	б/р
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Н2; П2; В1
Наличие подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки
Вид покрытия электродов	Б; Р
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	оборудование вида А типа УДГ (шифр А4)
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	СП 53-101-98, СП 70.13330.2012, ГОСТ 23118-2012, ОСТ 36-60-81
Шифры производственных технологических карт, представленных на аттестацию	Шифр: РД-1-0(23)-СК-С-ос(бп)-С17, РД-1-0(23)-СК-С-ос(бп)-С19, РД-1-02-СК-У-ос(бп)-У4(1), РД-1-0(23)-СК-У-ос(бп)-У4(2), РД-1-02-СК-У(лс,зк)-У5, РД-1-0(23)-СК-У(лс,зк)-У6, РД-1-0(23)-СК-У-ос(бп)-У6, РД-1-0(23)-СК-Т-ос(бп)-Т3, РД-1-0(23)-СК-Т(ос,бп)-Т6, РД-1-0(23)-СК-Н-ос(лс-Н1/Н2, РД-1-(23)-СК-Т-ос(бп)-Т6, РД-1-(23)2-СК-С-ос(бп)-С17, РД-1-33-СК-С-ос(бп)-С17, РД-1-(23)2-СК-У-ос(бп)-У19, РД-1-33-СК-У-ос(бп)-У19, РД-1-(23)2-СК-С-ос(сп)-С19, РД-1-33-СК-С-ос(сп)-С19. Дата утверждения: 16.12.15 г. Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров труб и плоских деталей, соответствующих указанным в производственной документации (ПТД).

Примечания:

1. Область распространения действительна при условии выбора и применения типов покрытых электродов, в зависимости от свариваемого материала и условий эксплуатации сварной конструкции, 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 Кузнецов П.С.