



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

# СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АЦСТ-92-02726

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

Организация: **ООО "УРМА"**  
ИНН: 5911037100

(618404, Пермский край, г. Березники, пр-т Ленина, д. 1А)

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

**Вид аттестации:** Первичная

**Способы сварки:** РД

**Группы и технические устройства:**

**ГО**

1. Трубопроводы систем внутреннего газоснабжения.
2. Наружные газопроводы низкого, среднего и высокого давления стальные.
3. Газовое оборудование котлов, технологических линий и агрегатов.
4. Газогорелочные устройства.
7. Арматура из металлических материалов и предохранительные устройства.

**Приложение:** Область распространения на 1 листе

**Основание:** Заключение № АЦСТ-92-02843 от 13.01.2023 г.

**Наименование и юридический адрес АЦСТ-92:** ООО "Научно-техническая фирма "Центр аттестации сварочного производства", 614081, город Пермь, улица Кронштадтская, дом 33.

Дата выдачи **18.01.2023 г.**

Свидетельство действительно до **18.01.2027 г.**

Президент СРО Ассоциация «НАКС» Алёшин Н.П.

Свидетельство размещено на сайте <http://naks.ru>, подписано усиленной квалифицированной ЭЦП (Сертификат: 028CB2A100FFAD27BB409975BF7EA63E94, Владелец сертификата: СРО АССОЦИАЦИЯ "НАКС")  
Проверить подлинность (подробнее <http://naks.ru/check/>)



Выдал



Плюснин М.С.



Группа технических устройств: ГО(1,2,3,4,7)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-92-02726

## Установленная область аттестации технологии сварки

Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами газового оборудования. Шифр: РД-ГО.1,2,3,4,7, Дата утверждения: 05.09.2022 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 и другие в соответствии с ПТД		
Диапазон диаметров, мм	от 21,3 до 25,0 включительно	свыше 25,0 до 500,0 включительно	Привариваемая деталь (патрубок) свыше 25,0 до 50,0* включительно, основная труба свыше 85,0 до 1420,0 включительно
Диапазон толщин, мм	от 2,5 до 3,0 включительно	свыше 3,0 до 12,0 включительно	Привариваемая деталь (патрубок) свыше 3,0 до 12,0 включительно, основная труба свыше 3,0 до 12,0 включительно
Тип шва	СШ	СШ	УШ
Тип соединения	С	С	У
Вид соединения	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)
Угол разделки кромок	б/р	>15°	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Г; В1; Н45	Н1; Г; В1; Н45	Н2; П2; В1; Н45
Вид покрытия электродов	Б	Б	Б
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Необходимость предварительной наплавки	без наплавки	без наплавки	без наплавки
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ)		
Шифры производственных технологических карт сварки	ТК-РД-ГО.1,2,3,4,7-01, ТК-РД-ГО.1,2,3,4,7-02, ТК-РД-ГО.1,2,3,4,7-03		
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	РД 01-001-06		

\* Диаметр ввариваемого патрубка (ответвления) не более 0,3 диаметра основной трубы.

Примечание - 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

Плюснин М.С.





НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

# СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АЦСТ-92-02727

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

Организация: **ООО "УРМА"**  
ИНН: 5911037100

(618404, Пермский край, г. Березники, пр-т Ленина, д. 1А)

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

Вид аттестации: Первичная  
Способы сварки: РД  
Группы и технические устройства:  
СК  
1. Металлические строительные конструкции.

Приложение: Область распространения на 1 листе

Основание: Заключение № АЦСТ-92-02844 от 13.01.2023 г.  
Наименование и юридический адрес АЦСТ-92: ООО "Научно-техническая фирма "Центр аттестации сварочного производства", 614081, город Пермь, улица Кронштадтская, дом 33.

Дата выдачи 18.01.2023 г.

Свидетельство действительно до 18.01.2027 г.

Президент СРО Ассоциация «НАКС» Алёшин Н.П.

Свидетельство размещено на  
сайте <http://naks.ru>, подписано  
усиленной квалифицированной  
ЭЦП (Сертификат: 028CB2A100  
FFAD27BB409975BF7EA63E94,  
Владелец сертификата:  
СРО АССОЦИАЦИЯ "НАКС")  
Проверить подлинность (подробнее <http://naks.ru/check/>)



Выдал



Плюснин М.С.



Группа технических устройств: СК(1)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-92-02727

## Установленная область аттестации технологии сварки

Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами строительных конструкций. Шифр: РД-СК.1, Дата утверждения: 05.09.2022 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 и другие в соответствии с ПТД			
Диапазон диаметров, мм	плоские детали	плоские детали	плоские детали	плоские детали
Диапазон толщин, мм	свыше 3,0 до 14,0 включительно	свыше 3,0 до 14,0 включительно, основная деталь свыше 3,0 до 14,0 включительно	свыше 3,0 до 14,0 включительно, основная деталь свыше 3,0 до 14,0 включительно	свыше 3,0 до 14,0 включительно, основная деталь свыше 3,0 до 14,0 включительно
Тип шва	СШ	УШ	УШ	УШ
Тип соединения	С	У, Т	Т, Н	У
Вид соединения	ос (бп); дс (зк)	ос (бп); дс (зк)	ос (бп); дс (бз)	ос (бп); дс (зк)
Угол разделки кромок	>15°	>15°	б/р	б/р
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Г; П1; В1	Н1; Н2; П2; В1	Н1; Н2; П2; В1	Н1; Н2; П2; В1
Вид покрытия электродов	Б	Б	Б	Б
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Необходимость предварительной наплавки	без наплавки	без наплавки	без наплавки	без наплавки
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ)			
Шифры производственных технологических карт сварки	ТК-РД-СК.1-С17,С21, ТК-РД-СК.1-У4,У5, ТК-РД-СК.1-У6,У7, ТК-РД-СК.1-Т6,Т7, ТК-РД-СК.1-Н1,Н2, ТК-РД-СК.1-Т1,Т3			
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	СП 70.13330.2012; ГОСТ 23118-2019			

Примечание - 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

Плюснин М.С.





НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

# СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АЦСТ-92-02728

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

Организация: **ООО "УРМА"**  
ИНН: 5911037100

(618404, Пермский край, г. Березники, пр-т Ленина, д. 1А)

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

**Вид аттестации:** Первичная

**Способы сварки:** РД

**Группы и технические устройства:**  
КО

1. Паровые котлы с давлением пара более 0,07 МПа и водогрейные котлы с температурой воды выше 115°C.
  2. Трубопроводы пара и горячей воды с рабочим давлением пара более 0,07 МПа и температурой воды свыше 115°C.
  4. Арматура и предохранительные устройства
- СК**
3. Металлические трубопроводы.

**Приложение:** Область распространения на 1 листе

**Основание:** Заключение № АЦСТ-92-02845 от 13.01.2023 г.

**Наименование и юридический адрес АЦСТ-92:** ООО "Научно-техническая фирма "Центр аттестации сварочного производства", 614081, город Пермь, улица Кронштадтская, дом 33.

Дата выдачи 18.01.2023 г.

Свидетельство действительно до 18.01.2027 г.

Президент СРО Ассоциация «НАКС» Алёшин Н.П.

Свидетельство размещено на сайте <http://naks.ru>, подписано усиленной квалифицированной ЭЦП (Сертификат: 028CB2A100FFAD27BB409975BF7EA63E94, Владелец сертификата: СРО АССОЦИАЦИЯ "НАКС")  
Проверить подлинность (подробнее <http://naks.ru/check/>)



Выдал



Плюснин М.С.



Группа технических устройств: КО(1,2,4),СК(3)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-92-02728

## Установленная область аттестации технологии сварки

Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами металлических трубопроводов. Шифр: РД-КО.1,2,4; СК.3, Дата утверждения: 05.09.2022 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 и другие в соответствии с ПТД		УОНИ-13/55 и другие в соответствии с ПТД	УОНИИ-13/55, ЛВ-52У и другие в соответствии с ПТД
Диапазон диаметров, мм	от 21,3 до 25,0 включительно	свыше 25,0 до 500,0 включительно	привариваемая деталь (патрубок) от 21,3 до 25,0 включительно*, основная труба от 44,0 до 1020,0 включительно	Привариваемая деталь (патрубок) свыше 25,0 до 500**,0 включительно, основная труба свыше 25,0 до 1020,0 включительно
Диапазон толщин, мм	от 2,5 до 3,0 включительно	свыше 3,0 до 10,0 включительно	Привариваемая деталь (патрубок) от 2,5 до 3,0 включительно, основная труба свыше 3,0 до 12,0 включительно	Привариваемая деталь (патрубок) от 4,0 до 12,0 включительно, основная труба свыше 3,0 до 12,0 включительно
Тип шва	СШ	СШ	УШ	УШ
Тип соединения	С	С	У	У
Вид соединения	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)
Угол разделки кромок	б/р	>15°	б/р	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Г; В1; Н45	Н1; Г; В1; Н45	Н2; П2; В1; Н45	Н2; П2; В1; Н45
Вид покрытия электродов	Б	Б	Б	Б
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Необходимость предварительной наплавки	без наплавки	без наплавки	без наплавки	без наплавки
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ)			
Шифры производственных технологических карт сварки	ТК-РД-КО.1,2,4,СК.3-С2-М01, ТК-РД-КО.1,2,4,СК.3-С17-М01, ТК-РД-КО.1,2,4,СК.3-У17-М01, ТК-РД-КО.1,2,4,СК.3-У19-М01			
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	РД 153-34.1-003-01			

\* Отношение наружного диаметра ответвления к наружному диаметру трубы не более 0,5.

\*\* Если основная труба изготовлена из кремнемарганцовистой стали, диаметр штуцера не более 100,0 мм.

Примечание - 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

Плюснин М.С.

