



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АЦСТ-148-01657

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

Организация: ООО МП "Интеграл"
ИНН: 6950033189

(170023, Тверская область, город Тверь, ул. Кирова, д. За, помещ. 1)

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

Вид аттестации: Первичная

Способы сварки: РД

Группы и технические устройства:

КО

5. Металлические конструкции для котельного оборудования.

Приложение: Область распространения на 1 листе

Основание: Заключение № АЦСТ-148-01973 от 01.04.2025 г.

**Наименование и юридический адрес АЦСТ-148: ООО "НАКС-Тверь", 170100, город Тверь,
улица Индустриальная, дом 13.**

Дата выдачи 02.04.2025 г.

Свидетельство действительно до 02.04.2029 г.

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

Выдал

Колокольников Н.С.



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/>)



Группа технических устройств: КО(5)

Установленная область аттестации технологии сварки

Технологическая инструкция на ручную дуговую сварку покрытыми электродами стыковых и угловых соединений элементов металлоконструкций котельного оборудования Шифр: РДКО п.5 №5-2020г, Дата утверждения: 18.12.2020 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область аттестации технологии сварки			
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами			
Группы и марки основных материалов	I; Ст2 (пс, сп), Ст3 (пс, сп), 09Г2С			
Сварочные (наплавочные) материалы	Э42А* (УОНИ-13/45); Э46* (ОЗС-12, МР-3); Э50А (ЛВ-52У, ТМУ-21У, УОНИ-13/55, ОК 53.70) и другие аттестованные сварочные материалы указанные в ПТД			
Диапазон диаметров, мм	плоские детали	плоские детали	плоские детали	плоские детали
Диапазон толщин, мм	свыше 3,0 до 4,0 включительно	свыше 3,0 до 12,0 включительно	свыше 3,0 до 12,0 включительно + свыше 3,0 до 30,0 включительно	свыше 3,0 до 12,0 включительно + свыше 3,0 до 30,0 включительно
Тип шва	СШ	СШ	УШ	УШ
Тип соединения	С	С	Н; Т; У	Т; У
Вид соединения	ос (бп); де (зк)	ос (бп); де (зк)	ос (бп); де (зк)	ос (бп); де (зк)
Угол разделки кромок	б/р	>15°	б/р	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Г; П1; В1	Н1; Г; П1; В1	Н2; П2; В1	Н2; П2; В1
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	А3 (ВД, ВДУЧ)			
Шифры производственных технологических карт	РД-1-02С00/С2, С7; РД-1-02С00/С17, С8, С21; РД-1-02Т00/Т1, Т3, Н1; РД-1-02Т00/Т6, Т7			
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	ОСТ 108 030.30-79			

* Типы электродов для сварки элементов из углеродистой стали
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 Сайфутдинов А.А.



Выдал
М.П.
Колокольников Н.С.