



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АЦСТ-86-01549

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

Организация: Акционерное общество
"Научно-производственное объединение
"Спецэлектромеханика"
ИНН: 7707520977

(241028, Россия, г. Брянск, ул. Карачижская, д. 79)

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

Вид аттестации: Первичная
Способы сварки: РД
Группы и технические устройства:
СК
3. Металлические трубопроводы.

Приложение: Область распространения на 1 листе

Основание: Заключение № АЦСТ-86-01590 от 02.02.2026 г.

Наименование и юридический адрес АЦСТ-86: ООО "АЦСПЭ и Д", 241013, город Брянск,
улица Медведева, дом 59А.

Дата выдачи 16.02.2026 г.

Свидетельство действительно до 16.02.2030 г.

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

Выдал



Антохин В.Н.

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/>)





Установленная область аттестации технологии сварки

Ручная дуговая сварка покрытыми электродами стальных трубопроводов Шифр: ЯКЦП.300118.009 И1, Дата утверждения: 11.10.2021 г.

Параметры, характеризующие технологию		Область аттестации технологии сварки			
Способ сварки		РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами			
Группы и марки основных материалов		1 *			
Сварочные (наплавочные) материалы		Э42А; Э46; Э50А			
Вид покрытия электродов	Б; Р	Б; Р	Б; Р	Б; Р	Б; Р
Диапазон диаметров, мм	свыше 25,0 до 325,0 включительно	свыше 25,0 до 325,0 включительно + свыше 25,0 до 325,0 включительно	свыше 25,0 до 325,0 включительно + плоский фланец	свыше 25,0 до 325,0 включительно + свыше 25,0 до 325,0 включительно	свыше 25,0 до 325,0 включительно + плоский фланец
Диапазон толщин, мм	свыше 3,0 до 10,0 включительно	свыше 3,0 до 10,0 включительно + свыше 3,0 до 10,0 включительно	свыше 3,0 до 10,0 включительно	свыше 3,0 до 10,0 включительно + свыше 3,0 до 10,0 включительно	свыше 3,0 до 10,0 включительно
Тип шва	СШ	УШ	УШ	УШ	УШ
Тип соединения	С	У	У	У	У
Вид соединения	ос (бп)	ос (бп)	дс (бз)	ос (бп)	дс (бз)
Угол разделки кромок	>15°	б/р	б/р	>15°	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Г; В1; Н45	Н2; П2; В1	Н2; П2; В1	Н2; П2; В1	Н2; П2; В1
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3				
Шифры производственных технологических карт	СК3-РД/С17; СК3-РД/У17; СК3-РД/У18; СК3-РД/У19; СК3-РД/У5; СК3-РД/У7. Область аттестации действительна для режимов сварки и типов размеров сварных соединений, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД)				
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	СП 74.13330.2023; СП 75.13330.2011; СП 129.13330.2019; РД-25.160.00-КТН-0215-20				

* Углеродистые стали.
Примечания:

1. Установленная область аттестации действительна для сварных соединений стальных трубопроводов с Ру до 10 МПа.
2. Установленная область аттестации действительна для АО "НПО "Спецэлектромеханика" без учета филиалов.
3. 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 Личак В.А.

Выдан

Антохин В.Н.

