



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АЦСТ-86-01548

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

1. Металлические строительные конструкции.

Приложение: Область распространения на 1 листе

Основание: Заключение № АЦСТ-86-01589 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 при изготовлении и монтаже металлических строительных конструкций Шифр: ЖКП.300118.008 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, Э50А			
Вид покрытия электродов	Б	Б	Б	Б
Диапазон диаметров, мм	плоские детали	плоские детали	плоские детали	плоские детали
Диапазон толщин, мм	свыше 3,0 до 20,0 включительно	свыше 3,0 до 20,0 включительно + свыше 3,0 до 20,0 включительно	свыше 3,0 до 20,0 включительно	свыше 3,0 до 20,0 включительно + свыше 3,0 до 20,0 включительно
Тип шва	СШ	УШ	УШ	УШ
Тип соединения	С	Т	Т	Т
Вид соединения	ос (бп); дс (зк) >15°	ос (бп); дс (бз) б/р	ос (бп); дс (зк) >15°	ос (бп); дс (зк) >15°
Угол разделки кромок				
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Г; П1; В1	Н2; В1; П2	Н2; В1; П2	Н2; В1; П2
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	АЗ			
Шифры производственных технологических карт	СК1-РД/С17; СК1-РД/С25; СК1-РД/Т1; СК1-РД/Т3; СК1-РД/Т6; СК1-РД/Т7. Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров сварных соединений, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД)			
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	СП 70.13330.2012; ГОСТ 23118-2019; РД-25.160.00-КТН-0215-20			

* Углеродистые стали.

Примечания:

1. Установленная область аттестации технологии сварки действительна для АО "НПО "Спецэлектромеханика" без учета филиалов.
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 Личак В.А.

Выдал

Антохин В.Н.

