



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ



СВИДЕТЕЛЬСТВО



№АЦСМ-49-00203

**об аттестации сварочных материалов
в соответствии с требованиями РД 03-613-03**

Организация: Kobe Steel, Ltd.

(Japan, Tokyo, 141-8688, 5-Crome, Shinagawa-ku, 9-12 Kita-Shinagawa)

(производитель СМ)

Вид аттестации: Периодическая

Вид СМ: Эп

Марка СМ: LB-52U

Диаметр, мм: 2,6

ТУ, стандарт на СМ: ТУ 1272-001-2005

Способ сварки (наплавки): РД, РДН

Группы основных материалов: 1; 2

Группы технических устройств: ГО, КО, ПГДО, ОХНВП

Примечания:

Конкретные условия применения СМ определяются требованиями НД и результатами производственной аттестации технологий сварки (наплавки)

В соответствии с данными производителя сварочный материал имеет классификационное обозначение - AWS A5.1:E7016.

Основание: Протокол аттестации № АЦСМ-49-00204 от 19.08.2014 г.

Наименование и юридический адрес АЦСМ-49: ООО "Головной аттестационный центр Межрегиональный Национального Агентства Контроля и Сварки", 105005, город Москва, улица 2-я Бауманская, дом 5, строение 14.

Дата выдачи 20.08.2014 г.

Свидетельство действительно до 20.08.2017 г.

Президент НАКС



Н.П. Алёшин



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ



СВИДЕТЕЛЬСТВО



№ АЦСМ-49-00205

об аттестации сварочных материалов
в соответствии с требованиями РД 03-613-03

Организация: **Kobe Steel, Ltd.**

(Japan, Tokyo, 141-8688, 5-Crome, Shinagawa-ku, 9-12 Kita-Shinagawa)

(производитель СМ)

Вид аттестации: Периодическая

Вид СМ: Эп

Марка СМ: LB-52U

Диаметр, мм: 3,2

ТУ, стандарт на СМ: ТУ 1272-001-2005

Способ сварки (наплавки): РД, РДН

Группы основных материалов: 1; 2

Группы технических устройств: ГО, КО, НГДО, ОХНВП

Примечания:

Конкретные условия применения СМ определяются требованиями НД и результатами производственной аттестации технологий сварки (наплавки)

В соответствии с данными производителя сварочный материал имеет классификационное обозначение AWS A5.1: E7016.

Основание: Протокол аттестации № АЦСМ-49-00205 от 19.08.2014 г.

Наименование и юридический адрес АЦСМ-49: ООО "Головной аттестационный центр Межрегиональный Национального Агентства Контроля и Сварки", 105005, город Москва, улица 2-я Бауманская, дом 5, строение 14.

Дата выдачи 20.08.2014 г.

Свидетельство действительно до 20.08.2017 г.

Президент НАКС



Н.П. Алёшин



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ



СВИДЕТЕЛЬСТВО



№АЦСМ-49-00204

об аттестации сварочных материалов
в соответствии с требованиями РД 03-613-03

Организация: **Kobe Steel, Ltd.**

(Japan, Tokyo, 141-8688, 5-Crome, Shinagawa-ku, 9-12 Kita-Shinagawa)

(производитель СМ)

Вид аттестации: Периодическая

Вид СМ: Эп

Марка СМ: LB-52U

Диаметр, мм: 4,0

ТУ, стандарт на СМ: ТУ 1272-001-2005

Способ сварки (наплавки): РД, РДН

Группы основных материалов: 1

Группы технических устройств: ГО, КО, НГДО, ОХНВП

Примечания:

Конкретные условия применения СМ определяются требованиями НД и результатами
производственной аттестации технологий сварки (наплавки)

В соответствии с данными производителя сварочный материал имеет классификационное обозначение
AWS A5.1: E7016.

Основание: Протокол аттестации № АЦСМ-49-00206 от 19.08.2014 г.

Наименование и юридический адрес АЦСМ-49: ООО "Головной аттестационный центр
Межрегиональный Национального Агентства Контроля и Сварки", 105005, город Москва,
улица 2-я Бауманская, дом 5, строение 14.

Дата выдачи 20.08.2014 г.

Свидетельство действительно до 20.08.2017 г.

Президент НАКС



Н.П. Алёшин



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ



СВИДЕТЕЛЬСТВО



№АЦСМ-48-00368

об аттестации сварочных материалов
в соответствии с требованиями РД 03-613-03

Организация: ЗАО «ЭСАБ-СВЭЛ»

(198096, г. Санкт-Петербург, ул.Корабельная, д.6, к.5)

(производитель СМ)

Вид аттестации: Первичная

Вид СМ: Эп

Марка СМ: ОК 46.00

Классификация (тип): Э46, ГОСТ 9467-75

Диаметр, мм: 2,5

ТУ, стандарт на СМ: ТУ 1272-124-55224353-2013, ГОСТ 9467-75

Способ сварки (наплавки): РД

Группы основных материалов: 1, 29 (арматура класса прочности А-I(A240))

Группы технических устройств: ГДО, ГО, КО, МО, НГДО, ОТОГ, ОХНВП, ПТО, СК

Примечания:

Конкретные условия применения СМ определяются требованиями НД и результатами производственной аттестации технологий сварки (наплавки)

1. Область применения СМ - для сварки корневых слоев шва и сварки тонкостенных металлоконструкций.

2. В соответствии с данными производителя сварочный материал имеет классификационное обозначение по AWS A5.1: E6013, по EN ISO 2560-A: E 38 0 RC 1 L.

Основание: Протокол аттестации № АЦСМ-48-00434 от 27.06.2014 г.

Наименование и юридический адрес АЦСМ-48: ООО "Региональный Северо-Западный Межотраслевой Аттестационный Центр", 195009, город Санкт-Петербург, Лесной проспект, дом 9.

Дата выдачи 03.07.2014 г.

Свидетельство действительно до 03.07.2017 г.

Президент НАКС



Н.П. Алёшин



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ



СВИДЕТЕЛЬСТВО



№АЦСМ-48-00369

**об аттестации сварочных материалов
в соответствии с требованиями РД 03-613-03**

Организация: ЗАО «ЭСАБ-СВЭЛ»

(198096, г. Санкт-Петербург, ул.Корабельная, д.6, к.5)

(производитель СМ)

Вид аттестации: Первичная

Вид СМ: Эп

Марка СМ: ОК 46.00

Классификация (тип): Э46, ГОСТ 9467-75

Диаметр, мм: 3,0

ТУ, стандарт на СМ: ТУ 1272-124-55224353-2013, ГОСТ 9467-75

Способ сварки (наплавки): РД

Группы основных материалов: 1, 29 (арматура класса прочности А-I(A240))

Группы технических устройств: ГДО, ГО, КО, МО, НГДО, ОТОГ, ОХНВП, ПТО, СК

Примечания:

Конкретные условия применения СМ определяются требованиями НД и результатами производственной аттестации технологий сварки (наплавки)

В соответствии с данными производителя сварочный материал имеет классификационное обозначение по AWS A5.1: E6013, по EN ISO 2560-A: E 38 0 RC 1 1

Основание: Протокол аттестации № АЦСМ-48-00435 от 27.06.2014 г.

Наименование и юридический адрес АЦСМ-48: ООО "Региональный Северо-Западный Межотраслевой Аттестационный Центр", 195009, город Санкт-Петербург, Лесной проспект, дом 9.

Дата выдачи 03.07.2014 г.

Свидетельство действительно до 03.07.2017 г.

Президент НАКС



Н.П. Алёшин



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ



СВИДЕТЕЛЬСТВО



№АЦСМ-48-00372

**об аттестации сварочных материалов
в соответствии с требованиями РД 03-613-03**

Организация: ЗАО «ЭСАБ-СВЭЛ»

(198096, г. Санкт-Петербург, ул.Корабельная, д.6, к.5)

(производитель СМ)

Вид аттестации: Первичная

Вид СМ: Эп

Марка СМ: ОК 46.00

Классификация (тип): Э46 по ГОСТ 9467-75

Диаметр, мм: 4,0

ТУ, стандарт на СМ: ТУ 1272-124-55224353-2013, ГОСТ 9467-75

Способ сварки (наплавки): РД

Группы основных материалов: 1, 29 (арматура класса прочности А-I(A240))

Группы технических устройств: ГДО, ГО, КО, МО, НГДО, ОТОГ, ОХНВП, ПТО, СК

Примечания:

Конкретные условия применения СМ определяются требованиями НД и результатами производственной аттестации технологий сварки (наплавки)

В соответствии с данными производителя сварочный материал имеет классификационное обозначение по AWS A5.1: E6013, по EN ISO 2560-A: E 38 0 RC 1 1

Основание: Протокол аттестации № АЦСМ-48-00444 от 01.07.2014 г.

Наименование и юридический адрес АЦСМ-48: ООО "Региональный Северо-Западный Межотраслевой Аттестационный Центр", 195009, город Санкт-Петербург, Лесной проспект, дом 9.

Дата выдачи 09.07.2014 г.

Свидетельство действительно до 09.07.2017 г.

Президент НАКС



Н.П. Алёшин



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ



СВИДЕТЕЛЬСТВО



№АЦСМ-8-00231

**об аттестации сварочных материалов
в соответствии с требованиями РД 03-613-03**

Организация: «ESAB Perstorp AB»

(BOX 55 284 21 Perstorp, Sweden)

(производитель СМ)

Вид аттестации: Первичная

Вид СМ: Эп

Марка СМ: ОК 53.70

Классификация (тип): E7016-1 по AWS A5.1

Диаметр, мм: 2,5

ТУ, стандарт на СМ: AWS A5.1, ТУ 1272-014-55224353-2005, ГОСТ 9466-75, ГОСТ 9467-75

Способ сварки (наплавки): РД

Группы основных материалов: 1, 2

Группы технических устройств: НГДО

Примечания:

Конкретные условия применения СМ определяются требованиями НД и результатами производственной аттестации технологий сварки (наплавки)

Аттестация проведена с учетом требований РД-03.120.10-КТН-001-11 "Положение об аттестации сварочного производства на объектах ОАО "АК "Транснефть".

Электроды ОК 53.70 Ø 2,5 мм могут использоваться на объектах ОАО «АК «Транснефть» для технических устройств НГДО (пункт 1, 2, 4, 5) способа сварки РД для:

- корневого слоя шва трубопроводов и ремонтных конструкций классом прочности до K54 включительно, в том числе прокладываемых в зонах повышенной сейсмичности;
- корневого слоя шва трубопроводов и ремонтных конструкций классом прочности K55 – K60 включительно, прокладываемых в зонах с сейсмичностью до 8 баллов включительно;
- корневого слоя шва для сварных соединений технологических трубопроводов и нелинейных участков магистральных трубопроводов, классом прочности K55 – K60 включительно, в том числе прокладываемых в зонах повышенной сейсмичности;
- корневого слоя шва соединений вертикальных стальных резервуаров классом прочности до K60 включительно.

Основание: Протокол аттестации № АЦСМ-8-00239 от 14.04.2014 г.

Наименование и юридический адрес АЦСМ-8: Открытое акционерное общество "Научно-исследовательский институт по монтажным работам", 350020, город Краснодар, улица Красная, дом 155/1.

Дата выдачи 18.04.2014 г.

Свидетельство действительно до 18.04.2017 г.

Президент НАКС



Н.П. Алёшин



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ



СВИДЕТЕЛЬСТВО



№АЦСМ-8-00232

**об аттестации сварочных материалов
в соответствии с требованиями РД 03-613-03**

Организация: «ESAB Perstorp AB»

(BOX 55 284 21 Perstorp, Sweden)

(производитель СМ)

Вид аттестации: Первичная

Вид СМ: Эп

Марка СМ: ОК 53.70

Классификация (тип): E7016-1 по AWS A5.1

Диаметр, мм: 3,2

ТУ, стандарт на СМ: AWS A5.1, ТУ 1272-014-55224353-2005, ГОСТ 9466-75, ГОСТ 9467-75

Способ сварки (наплавки): РД

Группы основных материалов: 1, 2

Группы технических устройств: НГДО

Примечания:

Конкретные условия применения СМ определяются требованиями НД и результатами производственной аттестации технологий сварки (наплавки)

Аттестация проведена с учетом требований РД-03.120.10-КТН-001-11 "Положение об аттестации сварочного производства на объектах ОАО "АК "Транснефть".

Электроды ОК 53.70 Ø 3,2 мм могут использоваться на объектах ОАО «АК «Транснефть» для технических устройств НГДО (пункт 1, 2, 4, 5) способа сварки РД для:

- корневого, заполняющих и облицовочного слоев шва трубопроводов и ремонтных конструкций классом прочности до K54 включительно, в том числе прокладываемых в зонах повышенной сейсмичности;
- корневого слоя шва трубопроводов и ремонтных конструкций классом прочности K55 – K60 включительно, прокладываемых в зонах с сейсмичностью до 8 баллов включительно;
- корневого слоя шва для сварных соединений технологических трубопроводов и нелинейных участков магистральных трубопроводов, классом прочности K55 – K60 включительно, в том числе прокладываемых в зонах повышенной сейсмичности;
- корневого слоя шва соединений вертикальных стальных резервуаров классом прочности до K60 включительно;
- заполняющих и облицовочного слоев шва соединений вертикальных стальных резервуаров классом прочности до K54 включительно.

Основание: Протокол аттестации № АЦСМ-8-00240 от 14.04.2014 г.

Наименование и юридический адрес АЦСМ-8: Открытое акционерное общество

"Научно-исследовательский институт по монтажным работам", 350020, город Краснодар, улица Красная, дом 155/1.

Дата выдачи 18.04.2014 г.

Свидетельство действительно до 18.04.2017 г.

Президент НАКС



Н.П. Алёшин



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ



СВИДЕТЕЛЬСТВО



№АЦСМ-8-00233

**об аттестации сварочных материалов
в соответствии с требованиями РД 03-613-03**

Организация: «ESAB Perstorp AB»

(BOX 55 284 21 Perstorp, Sweden)

(производитель СМ)

Вид аттестации: Первичная

Вид СМ: Эп

Марка СМ: ОК 53.70

Классификация (тип): E7016-1 по AWS A5.1

Диаметр, мм: 4,0

ТУ, стандарт на СМ: AWS A5.1, ТУ 1272-014-55224353-2005, ГОСТ 9466-75, ГОСТ 9467-75

Способ сварки (наплавки): РД

Группы основных материалов: 1

Группы технических устройств: НГДО

Примечания:

Конкретные условия применения СМ определяются требованиями НД и результатами производственной аттестации технологий сварки (наплавки)

Аттестация проведена с учетом требований РД-03.120.10-КТН-001-11 "Положение об аттестации сварочного производства на объектах ОАО "АК "Транснефть".

Электроды ОК 53.70 Ø 4,0 мм могут использоваться на объектах ОАО «АК «Транснефть» для технических устройств НГДО (пункт 1, 2, 4, 5) способа сварки РД для:

- заполняющих и облицовочного слоев шва трубопроводов и ремонтных конструкций классом прочности до K54 включительно, в том числе прокладываемых в зонах повышенной сейсмичности;
- корневого, заполняющих и облицовочного слоев шва соединений вертикальных стальных резервуаров классом прочности до K54 включительно.

Основание: Протокол аттестации № АЦСМ-8-00241 от 16.04.2014 г.

Наименование и юридический адрес АЦСМ-8: Открытое акционерное общество "Научно-исследовательский институт по монтажным работам", 350020, город Краснодар, улица Красная, дом 155/1.

Дата выдачи 18.04.2014 г.

Свидетельство действительно до 18.04.2017 г.

Президент НАКС



Н.П. Алёшин



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ



СВИДЕТЕЛЬСТВО



№АЦСМ-49-00180

об аттестации сварочных материалов
в соответствии с требованиями РД 03-613-03

Организация: **"ESAB Perstorp AB". Швеция**

(Box 55 284 21 Perstorp, Sweden)

(производитель СМ)

Вид аттестации: Периодическая

Вид СМ: Эп

Марка СМ: ОК 74.70

Диаметр, мм: 3,2

ТУ, стандарт на СМ: ТУ 1272-015-55224353-2005

Способ сварки (наплавки): РД, РДН

Группы основных материалов: 1, 2, 3

Группы технических устройств: ГДО, ГО, КО, МО, НГДО, ОТОГ, ОХНВП, ПТО, СК

Примечания:

Конкретные условия применения СМ определяются требованиями НД и результатами производственной аттестации технологий сварки (наплавки)

В соответствии с данными производителя сварочный материал имеет классификационное обозначение AWS A5.5/A5.5M: E8018-G.

Основание: Протокол аттестации № АЦСМ-49-00195 от 20.06.2014 г.

Наименование и юридический адрес АЦСМ-49: ООО "Головной аттестационный центр Межрегиональный Национального Агентства Контроля и Сварки", 105005, город Москва, улица 2-я Бауманская, дом 5, строение 14.

Дата выдачи 26.06.2014 г.

Свидетельство действительно до 26.06.2017 г.

Президент НАКС



Н.П. Алёшин



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ



СВИДЕТЕЛЬСТВО



№АЦСМ-49-00181

об аттестации сварочных материалов
в соответствии с требованиями РД 03-613-03

Организация: **"ESAB Perstorp AB". Швеция**

(Box 55 284 21 Perstorp, Sweden)

(производитель СМ)

Вид аттестации: Периодическая

Вид СМ: Эп

Марка СМ: ОК 74.70

Диаметр, мм: 4,0

ТУ, стандарт на СМ: ТУ 1272-015-55224353-2005

Способ сварки (наплавки): РД, РДН

Группы основных материалов: 1, 2, 3

Группы технических устройств: ГДО, ГО, КО, МО, НГДО, ОТОГ, ОХНВП, ПТО, СК

Примечания:

Конкретные условия применения СМ определяются требованиями НД и результатами производственной аттестации технологий сварки (наплавки)

В соответствии с данными производителя сварочный материал имеет классификационное обозначение AWS A5.5/A5.5M: E8018-G.

Основание: Протокол аттестации № АЦСМ-49-00196 от 20.06.2014 г.

Наименование и юридический адрес АЦСМ-49: ООО "Головной аттестационный центр Межрегиональный Национального Агентства Контроля и Сварки", 105005, город Москва, улица 2-я Бауманская, дом 5, строение 14.

Дата выдачи 26.06.2014 г.

Свидетельство действительно до 26.06.2017 г.

Президент НАКС



Н.П. Алёшин



2012



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№АЦСМ-48-00472

**об аттестации сварочных материалов
в соответствии с требованиями РД 03-613-03**

Организация: ESAB Vamberg, s.r.o.

(51754 Vamberg, Smetanovo nabrezi, 334, Czech Republic)

(производитель СМ)

Вид аттестации: Периодическая

Вид СМ: Пс

Марка СМ: OK AristoRod 12.50

Диаметр, мм: 1,2

ТУ, стандарт на СМ: ТУ 1227-016-55224353-2005

Способ сварки (наплавки): ААДП, ААДПН, АПГ, МАДП, МАДПН, МП

Группы основных материалов: 1, 2, 29 (класс прочности арматуры А-II (A300))

**Группы технических устройств: ГДО, ГО, КО, КСМ, МО, НГДО, ОТОГ, ОХНВП,
ПТО, СК**

Примечания:

Конкретные условия применения СМ определяются требованиями НД и результатами производственной аттестации технологий сварки (наплавки).

В соответствии с данными производителя сварочный материал имеет классификационное обозначение по AWS A 5.18: ER70S-6, по EN ISO 14341-A: G 3Si1.

Рекомендуемая область применения сварочной проволоки при заводском изготовлении и монтаже конструкций пролётных строений пешеходных, городских, автодорожных и железнодорожных мостов Обычного исполнения (расчетная минимальная температура до минус 40 градусов по Цельсию включительно) и Северного исполнений А и Б (расчетная минимальная температура до минус 50 градусов по Цельсию включительно и до минус 60 градусов по Цельсию включительно соответственно).

Основание: Протокол аттестации № АЦСМ-48-00547 от 19.02.2015 г.

Наименование и юридический адрес АЦСМ-48: ООО "Региональный Северо-Западный Межотраслевой Аттестационный Центр", 195009, город Санкт-Петербург, Лесной проспект, дом 9.

Дата выдачи 25.02.2015 г.

Свидетельство действительно до 25.02.2018 г.

Президент НАКС

Н.П. Алёшин



**Certified Management System according to ISO 9001
Registration No.: D-ZM-16083-01-00-ISO9001-2014.0033**



2012



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АЦСМ-48-00553

**об аттестации сварочных материалов
в соответствии с требованиями РД 03-613-03**

Организация: ESAB Welding Products (Jiangsu) Co., Ltd

(No. 7, XinJing West Road, ZhangJiaGang Economic &. Development Zone, JiangSu, China)

(производитель СМ)

Вид аттестации: Периодическая

Вид СМ: Пс

Марка СМ: OK AristoRod 12.50

Диаметр, мм: 1,2

ТУ, стандарт на СМ: ТУ 1227-016-55224353-2005

Способ сварки (наплавки): ААДП, ААДПН, АПГ, АПГН, МАДП, МАДПН, МП, МПН

Группы основных материалов: 1, 2

29 (класс прочности арматуры до А-II (A300))

Группы технических устройств: ГДО, ГО, КО, МО, НГДО, ОТОГ, ОХНВП, ПТО, СК

Примечания:

Конкретные условия применения СМ определяются требованиями НД и результатами производственной аттестации технологий сварки (наплавки)

Аттестация СМ распространяется на Пс с немедленной поверхностью

В соответствии с данными производителя сварочный материал имеет классификационное обозначение по AWS A5.18: ER70S-6, по EN ISO 14341-A-G 38 2 C1 3Si1, по EN ISO 14341-A-G 42 4 M21 3Si1

Основание: Протокол аттестации № АЦСМ-48-00607 от 03.08.2015 г.

Наименование и юридический адрес АЦСМ-48: ООО "Региональный Северо-Западный Межотраслевой Аттестационный Центр", 195009, город Санкт-Петербург, Лесной проспект, дом 9.

Дата выдачи 12.08.2015 г.

Свидетельство действительно до 12.08.2018 г.

Президент НАКС



Н.П. Алёшин

Certified Management System according to ISO 9001
Registration No.: D-204-16083-01-00-ISO9001-2014.0033



2012



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№АЦСМ-48-00554

**об аттестации сварочных материалов
в соответствии с требованиями РД 03-613-03**

Организация: ESAB Welding Products (Jiangsu) Co., Ltd

(No. 7, XinJing West Road, ZhangJiaGang Economic &. Development Zone, JiangSu, China)

(производитель СМ)

Вид аттестации: Периодическая

Вид СМ: Пс

Марка СМ: ОК Autrod 12.51

Диаметр, мм: 1,2

ТУ, стандарт на СМ: ТУ 1227-005-55224353-2004

Способ сварки (наплавки): ААДП, ААДПН, АПГ, АПГН, МАДП, МАДПН, МП, МПН

Группы основных материалов: 1, 2

29 (класс прочности арматуры до А-II (A300))

Группы технических устройств: ГДО, ГО, КО, МО, НГДО, ОТОГ, ОХНВП, ПТО, СК

Примечания:

Конкретные условия применения СМ определяются требованиями НД и результатами производственной аттестации технологий сварки (наплавки)

Аттестация СМ распространяется на Пс с омедненной поверхностью

В соответствии с данными производителя сварочный материал имеет классификационное обозначение по AWS A5.18: ER70S-6, по EN ISO 14341-A-G 38 2 C1 3Si1, по EN ISO 14341-A-G 42 3 M21 3Si1

Основание: Протокол аттестации № АЦСМ-48-00608 от 03.08.2015 г.

Наименование и юридический адрес АЦСМ-48: ООО "Региональный Северо-Западный Межотраслевой Аттестационный Центр", 195009, город Санкт-Петербург, Лесной проспект, дом 9.

Дата выдачи 12.08.2015 г.

Свидетельство действительно до 12.08.2018 г.

Президент НАКС



Certified Management System according to ISO 9001
Registration No.: D-ZM-16083-01-00-ISO9001-2014.0033

Н.П. Алёшин





2012



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№АЦСМ-48-00837

**об аттестации сварочных материалов
в соответствии с требованиями РД 03-613-03**

Организация: ООО «ЭСАБ-СВЭЛ»

(198096, г. Санкт-Петербург, ул. Корабельная, д.6, к.5)

(производитель СМ)

Вид аттестации: Периодическая

Вид СМ: Эп

Марка СМ: УОНИИ-13/55

Классификация (тип): Э50А, ГОСТ 9467-75

Диаметр, мм: 2,5

ТУ, стандарт на СМ: ГОСТ 9467-75, ТУ 1272-125-55224353-2013

Способ сварки (наплавки): РД

Группы основных материалов: 1, 2

Группы технических устройств: ГДО, ГО, КО, МО, НГДО, ОТОГ, ОХНВП, ПТО, СК

Примечания:

1. Электроды плавящиеся марки УОНИИ-13/55 диаметром 2,5 мм применять для выполнения корневых слоев сварного шва и сварки тонкостенных металлоконструкций.
2. В соответствии с данными производителя сварочный материал имеет классификационное обозначение по ГОСТ Р ИСО:
3. E 42 3 В 2 2 Н10, по EN ISO 2560-A: E 42 3 В 2 2 Н10, по AWS A5.5: E7015-G.
4. Конкретные условия применения СМ определяются требованиями НД и результатами производственной аттестации технологий сварки (наплавки)

Основание: Протокол аттестации № АЦСМ-48-00911 от 19.12.2016 г.

Наименование и юридический адрес АЦСМ-48: ООО "Региональный Северо-Западный Межотраслевой Аттестационный Центр", 195009, город Санкт-Петербург, Лесной проспект, дом 9.

Организация - уполномоченный представитель: ООО «ЭСАБ», 125009, г. Москва, ул. Воздвиженка, д.10.

Дата выдачи 22.12.2016 г.

Свидетельство действительно до 22.12.2019 г.

Президент НАКС



Н.П. Алёшин



Certified Management System according to ISO 9001
Registration No.: D-ZM-16083-01-00-ISO9001-2014.0033



2012



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№АЦСМ-48-00838

**об аттестации сварочных материалов
в соответствии с требованиями РД 03-613-03**

Организация: ООО «ЭСАБ-СВЭЛ»
(198096, г. Санкт-Петербург, ул. Корабельная, д.6, к.5)
(производитель СМ)

Вид аттестации: Периодическая

Вид СМ: Эп

Марка СМ: УОНИИ-13/55

Классификация (тип): Э50А, ГОСТ 9467-75

Диаметр, мм: 3,0

ТУ, стандарт на СМ: ГОСТ 9467-75, ТУ 1272-125-55224353-2013

Способ сварки (наплавки): РД, РДН

Группы основных материалов: 1, 2, 29 (класс прочности арматурной стали до А-II (А300) включительно)

Группы технических устройств: ГДО, ГО, КО, МО, НГДО, ОТОГ, ОХНВП, ПТО, СК

Примечания:

1. Для выполнения сварных соединений из арматурной стали группы 29 применяется способ сварки РД.
2. В соответствии с данными производителя сварочный материал имеет классификационное обозначение по ГОСТ Р ИСО:
3. E 42 3 B 2 2 H10, по EN ISO 2560-A: E 42 3 B 2 2 H10, по AWS A5.5: E7015-G.
4. Конкретные условия применения СМ определяются требованиями НД и результатами производственной аттестации технологий сварки (наплавки)

Основание: Протокол аттестации № АЦСМ-48-00912 от 19.12.2016 г.

Наименование и юридический адрес АЦСМ-48: ООО "Региональный Северо-Западный Межотраслевой Аттестационный Центр", 195009, город Санкт-Петербург, Лесной проспект, дом 9.

Организация - уполномоченный представитель: ООО «ЭСАБ», 125009, г. Москва, ул. Воздвиженка, д.10.

Дата выдачи 22.12.2016 г.

Свидетельство действительно до 22.12.2019 г.

Президент НАКС



Н.П. Алёшин



Certified Management System according to ISO 9001
Registration No.: D-ZM-16083-01-00-ISO9001-2014.0033



2012



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№АЦСМ-48-00839

**об аттестации сварочных материалов
в соответствии с требованиями РД 03-613-03**

Организация: ООО «ЭСАБ-СВЭЛ»
(198096, г. Санкт-Петербург, ул. Корабельная, д.6, к.5)
(производитель СМ)

Вид аттестации: Периодическая

Вид СМ: Эп

Марка СМ: УОНИИ-13/55

Классификация (тип): Э50А, ГОСТ 9467-75

Диаметр, мм: 4,0

ТУ, стандарт на СМ: ГОСТ 9467-75, ТУ 1272-125-55224353-2013

Способ сварки (наплавки): РД, РДН

**Группы основных материалов: 1, 2, 29 (класс прочности до А-II (А300)
включительно)**

Группы технических устройств: ГДО, ГО, КО, МО, НГДО, ОТОГ, ОХНВП, ПТО, СК
Примечания:

1. Для выполнения сварных соединений из арматурной стали группы 29 применяется способ сварки РД.
2. В соответствии с данными производителя сварочный материал имеет классификационное обозначение по ГОСТ Р ИСО: Е 42 3 В 2 2 Н10, по EN ISO 2560-A: Е 42 3 В 2 2 Н10, по AWS A5.5: E7015-G.
3. Конкретные условия применения СМ определяются требованиями НД и результатами производственной аттестации технологий сварки (наплавки)

Основание: Протокол аттестации № АЦСМ-48-00913 от 19.12.2016 г.

Наименование и юридический адрес АЦСМ-48: ООО "Региональный Северо-Западный Межотраслевой Аттестационный Центр", 195009, город Санкт-Петербург, Лесной проспект, дом 9.

Организация - уполномоченный представитель: ООО "ЭСАБ", 125009, г.Москва, ул. Воздвиженка, д.10.

Дата выдачи 22.12.2016 г.

Свидетельство действительно до 22.12.2019 г.

Президент НАКС



Н.П. Алёшин



Certified Management System according to ISO 9001
Registration No.: D-ZM-16083-01-00-ISO9001-2014.0033



2012

**НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ****СВИДЕТЕЛЬСТВО****№АЦСМ-42-01434****об аттестации сварочных материалов
в соответствии с требованиями РД 03-613-03****Организация: ООО «Судиславский завод сварочных
материалов»**

(157863, Костромская обл., Судиславский р-н, д. Текотово, Промзона-1, д.2.)

(производитель СМ)

Вид аттестации: Первичная

Вид СМ: Эл

Марка СМ: УОНИ-13/55

Классификация (тип): Э50А по ГОСТ 9467-75

Диаметр, мм: 2,0

ТУ, стандарт на СМ: ТУ 1272-001-50133500-2009, ГОСТ 9466-75, ГОСТ 9467-75

Способ сварки (наплавки): РД, РДН

Группы основных материалов: 1, 2

Группы технических устройств: ГДО, ГО, КО, МО, НГДО, ОТОГ, ОХНВП,
ПТО, СК

Примечания:

Конкретные условия применения СМ определяются требованиями ИД и результатами
производственной аттестации технологий сварки (наплавки)

Назначение наплавки-восстановительная.

Основание: Протокол аттестации № АЦСМ-42-01474 от 16.02.2015 г.

Наименование и юридический адрес АЦСМ-42: ООО "Аттестационный центр
ЦНИИТМАШ", 115147, город Москва, улица Абельмановская, дом 11.

Дата выдачи 02.03.2015 г.

Свидетельство действительно до 02.03.2018 г.

Президент НАКС



Н.П. Алёшин



Certified Management System according to ISO 9001

Registration No.: D-ZM-16083-01-00-ISO9001-2014.0033



2012



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№АЦСМ-42-01457

**об аттестации сварочных материалов
в соответствии с требованиями РД 03-613-03**

**Организация: ООО «Судиславский завод сварочных
материалов»**

(157863, Костромская обл., Судиславский р-н, д. Текотово, Промзона-1, д.2.)

(производитель СМ)

Вид аттестации: Периодическая

Вид СМ: Эл

Марка СМ: УОНИ-13/55

Классификация (тип): Э50А по ГОСТ 9467-75

Диаметр, мм: 2,5

ТУ, стандарт на СМ: ТУ 1272-001-50133500-2009, ГОСТ 9466-75, ГОСТ 9467-75.

Способ сварки (наплавки): РД, РДН

Группы основных материалов: 1, 2

**Группы технических устройств: ГДО, ГО, КО, МО, НГДО, ОТОГ, ОХНВП, ЦТО,
СК**

Примечания:

Конкретные условия применения СМ определяются требованиями НД и результатами
производственной аттестации технологий сварки (наплавки)

Назначение наплавки - восстановительная.

Основание: Протокол аттестации № АЦСМ-42-01512 от 18.03.2015 г.

**Наименование и юридический адрес АЦСМ-42: ООО "Аттестационный центр
ЦНИИТМАШ", 115147, город Москва, улица Абельмановская, дом 11.**

Дата выдачи 24.03.2015 г.

Свидетельство действительно до 24.03.2018 г.

Президент НАКС



Н.П. Алёшин

Certified Management System according to ISO 9001
Registration No. D-ZM-16083-01-00-ISO9001-2014.0033



2012

**НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ****СВИДЕТЕЛЬСТВО****№АЦСМ-42-01774****об аттестации сварочных материалов
в соответствии с требованиями РД 03-613-03****Организация: ООО "Судиславский завод сварочных
материалов"**

(157863, Костромская обл., Судиславский район, д.Текотово, Промзона-1, д.2.)

(производитель СМ)

Вид аттестации: Периодическая**Вид СМ: Эп****Марка СМ: МР-3С****Классификация (тип): Э46 по ГОСТ 9467-75****Диаметр, мм: 3,0****ТУ, стандарт на СМ: ГОСТ 9466-75, ГОСТ 9467-75, ТУ 1272-001-50133500-2009****Способ сварки (наплавки): РД, РДН****Группы основных материалов: 1, 29****Группы технических устройств: ГДО, ГО, КО, МО, НГДО, ОТОГ, ОХВНП,
ПТО, СК****Примечания:****Конкретные условия применения СМ определяются требованиями НД и результатами
производственной аттестации технологий сварки (наплавки)****Назначение наплавки - восстановительная.****Группа основных материалов 29 - класс арматурной стали А-1.****Основание: Протокол аттестации № АЦСМ-42-01830 от 29.04.2016 г.****Наименование и юридический адрес АЦСМ-42: ООО "Аттестационный центр
ЦНИИТМАШ", 115147, город Москва, улица Абельмановская, дом 11.****Дата выдачи 06.05.2016 г.****Свидетельство действительно до 06.05.2019 г.****Президент НАКС****Н.П. Алёшин**Certified Management System according to ISO 9001
Registration No.: D-ZM-16083-01-00-ISO9001-2014.0033