



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

# СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АЦСТ-109-01868

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

Организация: **ООО «УСЭР-Инжиниринг»**  
ИНН: 6686097080

(620091, Свердловская обл., г. Екатеринбург, ул. Бабушкина, д. 45 оф. 2)

*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-109-02129 от 08.06.2026 г.

Наименование и юридический адрес АЦСТ-109: ООО "Корпорация "Энергокомплекс",  
620146, город Екатеринбург, улица Чкалова, дом 124.

Дата выдачи 09.06.2026 г.

Свидетельство действительно до 09.06.2030 г.

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

Выдал



Усов Е.В.

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

"Технологическая инструкция ручной дуговой сварки покрытыми электродами при изготовлении, монтаже и реконструкции металлических строительных конструкций" Шифр: ТИ-СК-1-РД-2026, Дата утверждения: 21.01.2026 г.

Область аттестации технологии сварки	
Параметры, характеризующие технологию	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами 1 (М01)
Способ сварки (наплавки)	
Группы и марки основных материалов	
Сварочные (наплавочные) материалы	Э42А* (УОНИ-13/45*), Э46* (АНО-4*, МР-3*, ОЗС-4*, ОЗС-12*), Э50А (УОНИ-13/55) и другие аттестованные аналоги, указанные в ППД
Диапазон диаметров, мм	плоские детали
Диапазон толщин, мм	от 5,0 до 12,0 включительно + от 5,0 до 50,0 включительно
Тип шва	СШ УШ
Тип соединения	С
Вид соединения	ос (бп); ос (сп); дс (зк)
Угол разделки кромок	>15° б/р
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Г; В1; П1 Н1; Н2; В1; П2
Наличие подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки
Вид покрытия электродов	Б, Р*
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ)
Шифры производственных технологических карт	ТК-СК-1-РД-01, ТК-СК-1-РД-02, ТК-СК-1-РД-03, ТК-СК-1-РД-04, ТК-СК-1-РД-05, ТК-СК-1-РД-06, ТК-СК-1-РД-07, ТК-СК-1-РД-08, ТК-СК-1-РД-09, ТК-СК-1-РД-10, ТК-СК-1-РД-11, ТК-СК-1-РД-12, ТК-СК-1-РД-13 "Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров деталей, соответствующих указанным в производственно-технологических картах (ППД)"
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	СП 70.13330.2012

\* Применяется для сварки сталей С235, С245, С255, С285 и их аналогов для групп конструкций 2, 3 и 4 - во всех климатических районах, кроме П1, П2, П3  
Применение - 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

Усов Е.В.

