НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АЦСТ-69-03170

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

Организация: Общество с ограниченной ответственностью "Технология"

ИНН: 7447168630

(454081, Челябинская обл., г. Челябинск, ул. Героев Танкограда, д. 73п, стр. 1, оф. 3)

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

Вид аттестации: Первичная
Способы сварки: РД
Группы и технические устройства:
ГО
1. Трубопроводы систем внутреннего газоснабжения.
2. Наружные газопроводы низкого, среднего и высокого давления стальные.
3. Газовое оборудование котлов, технологических линий и агрегатов.

Приложение: Область распространения на 2 листах

Основание: Заключение № АЦСТ-69-03453 от 23.10.2024 г.
Наименование и юридический адрес АЦСТ-69: ООО "ЦПС "Сварка и Контроль", 454028, город Челябинск, улица Днепропетровская, дом 23.

Дата выдачи 28.10.2024 г. **Свидетельство действительно до 28.10.2028 г.**

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

Выдал Шахматов Д.М.

М.П.

Свидетельство размещено на сайте http://naks.ru, подписано усиленной квалифицированной ЭЦП (Сертификат: 01F40A9D00EFAFFDA641E98D6053E02933, Владелец сертификата: СРО АССОЦИАЦИЯ "НАКС") Проверить подлинность (подробнее http://naks.ru/check/)

005136

Группа технических устройств: ГО(1,2,3)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-69-03170

Установленная область аттестации технологии сварки

Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами газового оборудования. Шифр: ТС-РД-ГО(1,2,3)-Технология, Дата утверждения: 01.07.2024 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область аттестации технологии сварки					
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами					
Группы и марки основных материалов	1 – Ст3(сп, пс), 20, 09Г2С					
Сварочные (наплавочные) материалы	УОНИ-13/55, LB-52U					
Диапазон диаметров, мм	свыше 25,0 до 150,0 включительно	свыше 25,0 до 150,0 включительно	свыше 150,0 до 500,0 включительно	свыше 500,0 до 530,0 включительно	Труба (свыше 25,0 до 150,0 включительно); Фланец (плоские детали)	Труба (свыше 150,0 до 500,0 включительно); Фланец (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 12,0 включительно	Труба (свыше 3,0 до 12,0 включительно); Фланец (от 8,0 до 42,0 включительно)	Труба (свыше 3,0 до 12,0 включительно); Фланец (от 8,0 до 42,0 включительно)
Тип шва	СШ	СШ	СШ	СШ	УШ	УШ
Тип соединения	С	С	С	С	У	У
Вид соединения	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)	дс (бз)	дс (бз)
Угол разделки кромок	б/р	>15°	>15°	>15°	б/р	б/р
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Г; В1	Н1; Г; В1	Н1; Г; В1	Н1; Г; В1	Н2; В1	Н2; В1
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Вид покрытия электродов	Б	Б	Б	Б	Б	Б
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ)					
Шифры производственных технологических карт сварки	ТК.РД.ГО.01; ТК.РД.ГО.02;ТК.РД.ГО.03. Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров деталей, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД).					
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	СП 62.13330.2011, СП 42-102-2004					

Примечания:

1. Область распространения допускает применение других марок основных материалов указанных групп, и других марок сварочных материалов, в соответствии с требованиями ПТД.
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 Сайфутдинов А.А.

Выдал Шахматов Д.М.

М.П.

Группа технических устройств: ГО(1,2,3)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-69-03170

Установленная область аттестации технологии сварки

Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами газового оборудования. Шифр: ТС-РД-ГО(1,2,3)-Технология, Дата утверждения: 01.07.2024 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область аттестации технологии сварки	
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами	
Группы и марки основных материалов	1 – Ст3(сп, пс), 20, 09Г2С	
Сварочные (наплавочные) материалы	УОНИ-13/55, LB-52U	
Диапазон диаметров, мм	Труба (свыше 500,0 до 530,0 включительно); Фланец (плоские детали)	Штуцер (свыше 25,0 до 150,0 включительно); Труба (свыше 50,0 до 530,0 включительно)
Диапазон толщин, мм	Труба (свыше 3,0 до 12,0 включительно); Фланец (от 8,0 до 42,0 включительно)	Штуцер (свыше 3,0 до 12,0 включительно); Труба (свыше 3,0 до 12,0 включительно)
Тип шва	УШ	УШ
Тип соединения	У	У
Вид соединения	дс (бз)	ос (бп)
Угол разделки кромок	б/р	б/р
Положение при сварке (наплавке)	Н2; В1	Н2; В1
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки
Вид покрытия электродов	Б	Б
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ)	
Шифры производственных технологических карт сварки	ТК.РД.ГО.03;ТК.РД.ГО.04. Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров деталей, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД).	
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	СП 62.13330.2011, СП 42-102-2004	

Примечания:

1. Область распространения допускает применение других марок основных материалов указанных групп, и других марок сварочных материалов, в соответствии с требованиями ПТД.
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 Сайфутдинов А.А.

Выдал Шахматов Д.М.

М.П.