НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АЦСТ-69-03526

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:
ОХНВП
16. Технологические трубопроводы и детали трубопроводов.

Приложение: Область распространения на 2 листах

Основание: Заключение № АЦСТ-69-03893 от 02.06.2026 г.
Наименование и юридический адрес АЦСТ-69: ООО "ЦПС "Сварка и Контроль", 454028, город Челябинск, улица Днепропетровская, дом 23.

Дата выдачи 04.06.2026 г. **Свидетельство действительно до 04.06.2030 г.**

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

Выдал Шахматов Д.М.

М.П.

007007

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/)

Группа технических устройств: ОХНВП(16)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-69-03526

Установленная область аттестации технологии сварки

Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами оборудования химических, нефтехимических и нефтеперерабатывающих производств. Шифр: ТС-РД-ОХНВП(16)-Технология, Дата утверждения: 01.07.2025 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область аттестации технологии сварки					
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами					
Группы и марки основных материалов	1 (М01)					
Сварочные (наплавочные) материалы	LB-52U, УОНИ-13/55					
Диапазон радиусов кривизны, мм	свыше 12,5 до 75,0 включительно	свыше 12,5 до 75,0 включительно	свыше 75,0 до 250,0 включительно	Труба (свыше 12,5 до 75,0 включительно); Фланец (плоские детали)	Труба (свыше 75,0 до 250,0 включительно); Фланец (плоские детали)	Деталь 1 (свыше 12,5 до 75,0 включительно); Деталь 2 (свыше 25,0 до 1410,0 включительно)
Диапазон толщин, мм	свыше 3,0 до 4,0 включительно	свыше 3,0 до 12,0 включительно	свыше 3,0 до 12,0 включительно	Труба (свыше 3,0 до 12,0 включительно); Фланец (свыше 12,0 до 50,0 включительно)	Труба (свыше 3,0 до 12,0 включительно); Фланец (свыше 12,0 до 50,0 включительно)	Деталь 1 (свыше 3,0 до 12,0 включительно); Деталь 2 (свыше 3,0 до 12,0 включительно)
Тип шва	СШ	СШ	СШ	УШ	УШ	УШ
Тип соединения	С	С	С	У	У	У
Вид соединения	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)	дс (бз)	дс (бз)	ос (бп)
Угол разделки кромок	б/р	>15°	>15°	б/р	б/р	б/р
Положение при сварке (наплавке)	Н1, В1, Г, Н45	Н1, В1, Г, Н45	Н1, В1, Г, Н45	В1, Н2, Н45	В1, Н2, Н45	В1, Н2, Н45
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.ОХНВП.01; ТК.РД.ОХНВП.02; ТК.РД.ОХНВП.03; ТК.РД.ОХНВП.04. Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров деталей, соответствующих указанным в производственно-технологических картах.					
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	ГОСТ 32569-2013					

Примечания:

1. Область распространения допускает применение других аттестованных аналогов сварочных материалов, в соответствии с требованиями ПТД.
2. Для трубопроводов, работающих при номинальном давлении свыше 10,0 МПа отношение внутреннего диаметра патрубка к внутреннему диаметру основной трубы в сварных тройниках не должно превышать 0,7.
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.

Выдал Шахматов Д.М.

М.П.

Группа технических устройств: ОХНВП(16)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-69-03526

Установленная область аттестации технологии сварки

Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами оборудования химических, нефтехимических и нефтеперерабатывающих производств. Шифр: ТС-РД-ОХНВП(16)-Технология, Дата утверждения: 01.07.2025 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область аттестации технологии сварки	
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами	
Группы и марки основных материалов	1 (М01)	
Сварочные (наплавочные) материалы	LB-52U, УОНИ-13/55	
Диапазон радиусов кривизны, мм	Деталь 1 (свыше 12,5 до 75,0 включительно); Деталь 2 (свыше 12,5 до 250,0 включительно)	Деталь 1 (свыше 75,0 до 250,0 включительно); Деталь 2 (свыше 75,0 до 250,0 включительно)
Диапазон толщин, мм	Деталь 1 (от 4,0 до 12,0 включительно); Деталь 2 (от 4,0 до 12,0 включительно)	Деталь 1 (от 4,0 до 12,0 включительно); Деталь 2 (от 4,0 до 12,0 включительно)
Тип шва	УШ	УШ
Тип соединения	У	У
Вид соединения	ос (бп)	ос (бп)
Угол разделки кромок	>15°	>15°
Положение при сварке (наплавке)	В1, Н2, Н45	В1, Н2, Н45
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.ОХНВП.05. Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров деталей, соответствующих указанным в производственно-технологических картах.	
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	ГОСТ 32569-2013	

Примечания:

1. Область распространения допускает применение других аттестованных аналогов сварочных материалов, в соответствии с требованиями ПТД.
2. Для трубопроводов, работающих при номинальном давлении свыше 10,0 МПа отношение внутреннего диаметра патрубка к внутреннему диаметру основной трубы в сварных тройниках не должно превышать 0,7.
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.

Выдал Шахматов Д.М.

М.П.