



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

# СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АЦСТ-129-00388

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

Организация: **Общество с ограниченной ответственностью  
"АСУ ПРО"**  
ИНН: 5610083053

(460000, Оренбургская область, Г.О. город Оренбург, г. Оренбург, ул. Черепановых, д. 7)

*Свидетельство действительно только для филиала(ов) (обособленных подразделений):*

*Общества с ограниченной ответственностью "АСУ ПРО" Калининградский филиал, 236006,  
Калининградская обл., Г.О. Калининград, г. Калининград, ул. Кирпичная, д. 7, помещ. 4, 5.*

**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.

**Приложение: Область распространения на 1 листе**

**Основание: Заключение № АЦСТ-129-00439 от 15.06.2022 г.**

**Место сварки КСС:** Калининградская область, Светловский городской округ, пос. Черепаново, строительство АГРС, производственная площадка, организованная заявителем для выполнения КСС.

**Наименование и юридический адрес АЦСТ-129:** ООО "НАКС К", 236011, город Калининград, улица Двинская, дом 91.

Дата выдачи **16.06.2022 г.**

Свидетельство действительно до **16.06.2026 г.**

Президент СРО Ассоциация «НАКС» Алёшин Н.П.

Свидетельство размещено на сайте <http://naks.ru>, подписано усиленной квалифицированной ЭЦП (Сертификат: 028CB2A100FFAD27BB409975BF7EA63E94, Владелец сертификата: СРО АССОЦИАЦИЯ "НАКС")  
Проверить подлинность (подробнее <http://naks.ru/check/>)



Выдал



Поддубная Т.Е.



Установленная область аттестации технологии сварки

"Ручная дуговая сварка покрытыми электродами газового оборудования" Шифр: РД-1-ГО, Дата утверждения: 25.11.2021 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область аттестации технологии сварки	
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами	
Группы и марки основных материалов	I (Ст3сп, Сталь 10, Сталь 20 и другие для группы I)	
Сварочные (наплавочные) материалы	Электроды типа Э50А *	
Диапазон диаметров, мм	свыше 25,0 до 150,0 включительно	свыше 150,0 до 219,0 включительно
Диапазон диаметров, мм	свыше 3,0 до 12,0 включительно	свыше 3,0 до 12,0 включительно
Диапазон толщин, мм	свыше 3,0 до 12,0 включительно	свыше 3,0 до 12,0 включительно
Тип шва	СЩ	СЩ
Тип соединения	С	С
Вид соединения	ос (бп)	ос (бп)
Угол разделки кромок	>15°	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Г; В1; Н45	Н1; Г; В1; 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	РД-1-ГО; РД-1-22ГО; РД-1-32ГО	
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	СП 42-102-2004; СП 62.13330.2011	

\* - и другие аттестованные материалы в соответствии с требованиями ПТД.

Примечание - Применение иных производственных технологических карт в рамках установленной области распространения аттестации возможно при условии, что режимы сварки не выйдут за пределы, указанные в представленных на аттестацию технологических картах.

Эксперт НАКС Кузнецов П.С.

Выдан

Поддубная Т.Е.

