



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

# СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АЦСТ-129-00389

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:  
КО**

1. Паровые котлы с давлением пара более 0,07 МПа и водогрейные котлы с температурой воды выше 115°C.
2. Трубопроводы пара и горячей воды с рабочим давлением пара более 0,07 МПа и температурой воды свыше 115°C.

**Приложение: Область распространения на 2 листах**

**Основание: Заключение № АЦСТ-129-00441 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.





Группа технических устройств: КО(1,2)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-129-00389

**Установленная область аттестации технологии сварки**

"Ручная дуговая сварка покрытыми электродами котельного оборудования" Шифр: РД-1-КО, 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, Сталь20 и другие для группы I)	
Сварочные (наплавочные) материалы	Электроды типа Э50А *	
Диапазон диаметров, мм	25,0	свыше 150,0 до 500,0 включительно
Диапазон толщин, мм	3,0	свыше 3,0 до 10,5 включительно
Тип шва	СШ	СШ
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	АЗ (ВД, ВДУЧ)	
Шифры производственных технологических карт сварки	РД-1-КО; РД-1-11КО; РД-1-22КО; РД-1-32КО	
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	РД 153-34.1-002-01	

\* - 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 выходят за пределы, указанные в представленных на аттестацию технологических картах.

**Эксперт НАКС Кузнецов П.С.**

Выдал

Поддубная Т.Е.





Группа технических устройств: КО(1,2)

**Приложение к Свидетельству АЦСТ-129-00389**

**Установленная область аттестации технологии сварки**

"Ручная дуговая сварка покрытыми электродами котельного оборудования" Шифр: РД-1-КО, 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, Сталь20 и другие для группы I)	
Сварочные (наплавочные) материалы	Электроды типа Э50А *	
Диапазон диаметров, мм	диаметр ответвления 25,0 + диаметр основной трубы (от 50,0 до 500,0 включительно) **	
Диапазон толщин, мм	толщина стенки ответвления 3,0 + толщина стенки основной трубы (от 3,0 до 10,5 включительно)	
Тип шва	УЩ	УЩ
Тип соединения	У	У
Вид соединения	ос (бп)	ос (бп)
Угол разделки кромок	б/р	б/р
Положение при сварке (наплавке)	Н2; П2; В1; Н45	Н2; П2; В1; Н45
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки
Вид покрытия электродов	Б	Б
Шифры производственных технологических карт сварки	А3 (ВД, ВДУЧ) РД-1-КО; РД-1-11КО; РД-1-22КО	
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	РД 153-34.1-002-01	

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

\*\* - Соединение применяется при отношении наружного диаметра ответвления к наружному диаметру трубы не более 0,5.

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.**

Выдал

Поддубная Т.Е.

