



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

# СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АЦСТ-129-00387

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**

4. Арматура и предохранительные устройства

**Приложение: Область распространения на 1 листе**

**Основание: Заключение № АЦСТ-129-00442 от 10.06.2022 г.**

**Место сварки КСС:** Калининградская область, г.Калининград, ул. Дзержинского, 168,  
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 14.06.2022 г.**

**Свидетельство действительно до 14.06.2026 г.**

**Президент СРО Ассоциация «НАКС» Алёшин Н.П.**

Свидетельство размещено на  
сайте <http://naks.ru>, подписано  
усиленной квалифицированной  
ЭЦП (Сертификат: 028CB2A100  
FFAD27BB409975BF7EA63E94,  
Владелец сертификата:  
СРО АССОЦИАЦИЯ "НАКС")  
Проверить подлинность (подробнее <http://naks.ru/check/>)



Выдал



Поддубная Т.Е.

М.П.



### Установленная область аттестации технологии сварки

"Ручная дуговая сварка покрытыми электродами трубопроводов, арматуры и предохранительных устройств" Шифр: РД-1-КО/4, 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	1 (СтЗст, Сталь 10, Сталь20 и другие для группы 1)
Сварочные (наплавочные) материалы	Электроды типа Э50А *
Диапазон диаметров, мм	свыше 25,0 до 150,0 включительно
Диапазон толщин, мм	свыше 3,0 до 10,0 включительно
Тип шва	СШ
Тип соединения	С
Вид соединения	ос (бп)
Угол разделки кромок	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Г; В1; Н45
Наличие подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки
Вид покрытия электродов	Б
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ)
Шифры производственных технологических карт сварки	РД-1-КО/4; РД-1-22КО/4; РД-1-32КО/4
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	СТ ЦКБА 025-2006

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

1. Область распространения действительна для приварки арматуры и предохранительных устройств в составе стальных трубопроводов.
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 Игуменов А.А.

Выдал

Поддубная Т.Е.

