



2012



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АЦСТ-119-01393

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

Организация: **Самарский филиал ООО "АСУ ПРО"**
ИНН: 5610083053

(443041, Самарская обл., г. Самара, ул. Братьев Коростелёвых, дом 79)

Вид аттестации: Первичная
Способы сварки: РД
Группы и технические устройства:
СК
3. Металлические трубопроводы.

Приложение: Область распространения на 1 листе

Основание: Заключение № АЦСТ-119-01614 от 03.11.2020 г.
Место сварки КСС: Самарская область, г. Самара, 443101, ул. Утевская д.30 А.
Сварочный участок Самарский филиал ООО "АСУ ПРО".
Наименование и юридический адрес АЦСТ-119: ООО "СКД", 432027, город
Ульяновск, улица Радищева, дом 140.

Дата выдачи 13.11.2020 г.
Свидетельство действительно до 13.11.2024 г.

Президент НАКС



Н.П. Алёшин

ISO 9001:2015
BUREAU VERITAS
Certification



Группа технических устройств: СК(З)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-119-01393

Установленная область распространения производственной аттестации технологий

Ручная дуговая сварка покрытыми электродами (РД) трубопроводов строительных конструкций (СК 3). Шифр: (СК-3)-РД-1, Дата утверждения: 21.09.2020 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения	
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами	
Характер выполняемых работ	монтаж, ремонт, реконструкция I (М01)	
Группы и марки основных материалов	Электроды типа Э50А (ЛВ-52U; УОНИИ-13/55) и др. аттестованные аналоги, указанные в ПТД	
Сварочные (наплавочные) материалы	свыше 25,0 до 150,0 включительно	свыше 150,0 до 500,0 включительно
Диапазон диаметров, мм	25,0 включительно	свыше 500,0 до 820,0 включительно
Диапазон толщин, мм	3,0 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	>13°	>15°
Положение при сварке (наплавке)	б/р	ос (бп)
Наличие подогрева	Н1; Г; В1; Н45	Н1; Г; В1; Н45
Наличие термообработки	без подогрева	без подогрева
Вид покрытия электродов	без термообработки	без термообработки
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	Б	Б
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	А3 (ВД, ВДУЧ)	
Шифры заявленных технологий, соответствующих данной области распространения	СП 129.13330.2011; СНиП 3.05.03-85	
	РД-1-11СОО/С2; РД-1-22СОО/С17; РД-1-32СОО/С17; РД-1-42СОО/С17; РД-1-42СОО/С17, область распространения аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров деталей, соответствующих указанным в производственно-технологической документации (ПТД)	

Примечания:

1. Область распространения аттестации действительна для сварных соединений, к которым не предъявляются требования по ударной вязкости.
2. Применены иные 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.

