



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АЦСТ-43-00995

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

Организация: **Общество с ограниченной ответственностью
"АДГ Креатив-Сибирь"**
ИНН: 5407052241

(630083, Область Новосибирская, г. Новосибирск, ул. Обская, дом. 2, этаж 1)

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 2 листах

Основание: Заключение № АЦСТ-43-01252 от 30.03.2022 г.

Место сварки КСС: Новосибирская область, г. Новосибирск, ул. Станционная, дом 38Б -
участок монтажа.

Наименование и юридический адрес АЦСТ-43: ООО "Аттестационный центр "Сварка",
630129, город Новосибирск, улица Тайгинская, дом 9/2.

Дата выдачи 02.04.2022 г.

Свидетельство действительно до 02.04.2026 г.

Президент СРО Ассоциация «НАКС» Алёшин Н.П.

Свидетельство размещено на
сайте <http://naks.ru>, подписано
усиленной квалифицированной
ЭЦП (Сертификат: 02B20AD40
026AD33B0452F8D7981F60D89,
Владелец сертификата:
СРО АССОЦИАЦИЯ "НАКС")
Проверить подлинность (подробнее <http://naks.ru/check/>)



Выдал



Лиманов В.П.



Группа технических устройств: ГО(1,2)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-43-00995

Установленная область аттестации технологии сварки

Технология ручной дуговой сварки электродами с основным видом покрытия. Газовое оборудование. Шифр: 02290.00001, Дата утверждения: 15.01.2022 г. г.

Параметры, характеризующие технологию	Область аттестации технологии сварки					
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами					
Группы и марки основных материалов	1 - Ст3, Ст20, 09Г2С, 17ГС, 17Г1С и другие		1 - Ст3, Ст20, 09Г2С, 17ГС, 17Г1С и другие			
Сварочные (наплавочные) материалы	Э42А (УОНИ 13/45); Э50А (УОНИ 13/55) и другие аттестованные сварочные материалы, указанные в ПТД					
Диапазон диаметров, мм	25,0	Свыше 25,0 до 150,0 включительно	Свыше 150,0 до 375,0 включительно	Труба: 25,0 + плоский фланец	Труба: свыше 25,0 до 150,0 включительно + плоский фланец	Труба: свыше 150,0 до 375,0 включительно + плоский фланец
Диапазон толщин, мм	3,0	Свыше 3,0 до 10,0 включительно	Свыше 3,0 до 10,0 включительно	Труба: 3,0 + плоский фланец: от 10,0 до 13,0 включительно	Труба: свыше 3,0 до 10,0 включительно + плоский фланец: от 10,0 до 27,0 включительно	Труба: свыше 3,0 до 10,0 включительно + плоский фланец: от 16,0 до 27,0 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)	дс (бз)
Угол разделки кромок	б/р	>15°	>15°	б/р	б/р	б/р
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Г; В1; Н45	Н1; Г; В1; Н45	Н1; Г; В1; Н45	Н2; П2; В1; Н45	Н2; П2; В1; Н45	Н2; П2; В1; 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, КЕДР Ultra ARC 250					
Шифры производственных технологических карт сварки	02290.00001					
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	СП 42-102-2004 РД 153-34.1-003-01					

Примечания:

1. Электроды типа Э42А используются для сварки углеродистых сталей
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 Кузнецов П.С.

Выдал



Лиманов В.П.



Группа технических устройств: ГО(1,2)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-43-00995

Установленная область аттестации технологии сварки

Технология ручной дуговой сварки электродами с основным видом покрытия. Газовое оборудование. Шифр: 02290.00001, Дата утверждения: 15.01.2022 г. г.

Параметры, характеризующие технологию	Область аттестации технологии сварки		
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами		
Группы и марки основных материалов	1 - Ст3, Ст20, 09Г2С, 17ГС, 17Г1С и другие		
Сварочные (наплавочные) материалы	Э42А (УОНИ 13/45); Э50А (УОНИ 13/55) и другие аттестованные сварочные материалы, указанные в ПТД		
Диапазон диаметров, мм	Привариваемая деталь: 25,0 + деталь, к которой приваривается: свыше 25,0 до 375,0 включительно	Привариваемая деталь: свыше 25,0 до 150,0 включительно + деталь, к которой приваривается: свыше 25,0 до 375,0 включительно	Привариваемая деталь: свыше 150,0 до 375,0 включительно + деталь, к которой приваривается: свыше 150,0 до 375,0 включительно
Диапазон толщин, мм	Привариваемая деталь: 3,0 + деталь, к которой приваривается: свыше 3,0 до 10,0 включительно	Привариваемая деталь: от 4,0 до 10,0 включительно + деталь, к которой приваривается: от 4,0 до 10,0 включительно	Привариваемая деталь: от 4,0 до 10,0 включительно + деталь, к которой приваривается: от 4,0 до 10,0 включительно
Тип шва	УШ	УШ	УШ
Тип соединения	У	У	У
Вид соединения	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)
Угол разделки кромок	б/р	>15°	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н2; В1; Н45	Н2; В1; Н45	Н2; В1; Н45
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Вид покрытия электродов	Б	Б	Б
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3, КЕДР Ultra ARC 250		
Шифры производственных технологических карт сварки	02290.00001		
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	СП 42-102-2004 РД 153-34.1-003-01		

Примечания:

1. Электроды типа Э42А используются для сварки углеродистых сталей
2. Область распространения действительна для сварных соединений приварки патрубков (штуцеров) к трубопроводам (коллекторам) из кремне марганцовистой стали диаметром не более 100 мм
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 Кузнецов П.С.

Выдал



Лиманов В.П.