



ISO 9001:2015

BUREAU VERITAS  
Certification

НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

# СВИДЕТЕЛЬСТВО

**№ АЦСТ-43-01097****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**

(630102, Область Новосибирская, г. Новосибирск, ул. Обская, д.2, эт.2)

*Свидетельство действительно только для организации без учета филиалов  
(обособленных подразделений).***Вид аттестации: Первичная****Способы сварки: РД****Группы и технические устройства:****КО**

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

4. Арматура и предохранительные устройства

**СК**

3. Металлические трубопроводы.

**Приложение: Область распространения на 4 листах****Основание: Заключение № АЦСТ-43-01374 от 25.04.2023 г.****Наименование и юридический адрес АЦСТ-43: ООО "Аттестационный центр "Сварка",  
630129, город Новосибирск, улица Тайгинская, дом 9/2.****Дата выдачи 02.05.2023 г.****Свидетельство действительно до 02.05.2027 г.****Генеральный директор СРО Ассоциация «НАКС» Прилуцкий А.И.**

Выдал



Лиманов В.П.

Свидетельство размещено на  
сайте <http://naks.ru>, подписано  
усиленной квалифицированной  
ЭЦП (Сертификат: 01F40A9D00  
EFAFFDA641E98D6053E02933,  
Владелец сертификата: СРО АССОЦИАЦИЯ "НАКС")  
Проверить подлинность (подробнее <http://naks.ru/check/>)





**Установленная область аттестации технологии сварки**

Монтаж металлических трубопроводов пара и горячей воды с рабочим давлением пара более 0,7 МПа и температурой воды свыше 115С, с применением ручной дуговой сварки.  
Шифр: 2290.00001, Дата утверждения: 07.03.2023 г.

Область аттестации технологии сварки	
Параметры, характеризующие технологию	
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами
Группы и марки основных материалов	1-ВСтЗСп, ВСтЗпс, 10, 20, 20К, 20Л, 15ГС, 17ГС, 09Г2С и другие
Сварочные (наплавочные) материалы	Э50А (УОНИ 13/55) и другие аттестованные сварочные материалы, указанные в ППД
Диапазон диаметров, мм	Э42А (УОНИ 13/45); Э50А (УОНИ 13/55) и другие аттестованные сварочные материалы, указанные в ППД
Диапазон толщин, мм	Свыше 25,0 до 150,0 включительно
Тип шва	СШ
Тип соединения	С
Вид соединения	ос (бп)
Угол разделки кромок	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Г; В1; Н45
Вид покрытия электродов	Б
Наличие подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3, Кедр ВД306.01 Рго
Шифры производственных технологических карт	2290.00001
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	РД 153-34.1-003-01

\* при сварке стыков труб внутренним диаметром более 900 мм, выполнить подварку корня шва изнутри трубы  
Примечания:

1. Электроды типа Э42А применяются 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 Игуменов А.А.**

Выдал

Лиманов В.П.







Группа технических устройств: КО(2,4)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-43-01097

**Установленная область аттестации технологии сварки**

Монтаж металлических трубопроводов пара и горячей воды с рабочим давлением пара более 0,7 МПа и температурой воды свыше 115С, с применением ручной дуговой сварки.  
Шифр: 2290.00001, Дата утверждения: 07.03.2023 г.

Область аттестации технологии сварки	
Параметры, характеризующие технологию	
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами
Группы и марки основных материалов	1-ВСт3Сп, ВСт3пс, 10, 20, 20К, 20Л, 15ГС, 17ГС, 09Г2С и другие
Сварочные (наплавочные) материалы	Э50А (УОНИ 13/55) и другие аттестованные сварочные материалы, указанные в ПТД
Диапазон диаметров, мм	Привариваемая труба свыше 25,0 до 150,0 включительно + труба к которой приваривается свыше 25,0 до 1420,0 включительно
Диапазон толщин, мм	Привариваемая труба свыше 500,0 до 1420,0 включительно + труба к которой приваривается свыше 500,0 до 1420,0 включительно
Диапазон толщин, мм	Привариваемая труба от 4,0 до 12,0 включительно + труба к которой приваривается от 4,0 до 12,0 включительно
Тип шва	УШ
Тип соединения	У
Вид соединения	ос (бп)
Угол разделки кромок	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н2; П2; В1; Н45
Вид покрытия электродов	Б
Наличие подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3, Кедр ВД306.01 Pго
Шифры производственных технологических карт сварки	2290.00001
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	РД 153-34.1-003-01

Примечания:

1. Область распространения действительна для сварных соединений трубопроводов (штуцеров) к трубопроводам (коллекторам) из стали диаметром не более 100 мм
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**

**Лиманов В.П.**







Установленная область аттестации технологии сварки

Монтаж металлических трубопроводов пара и горячей воды с рабочим давлением пара более 0,7 МПа и температурой воды свыше 115С, с применением ручной дуговой сварки.  
 Шифр: 2290.00001, Дата утверждения: 07.03.2023 г.

Область аттестации технологии сварки	
Параметры, характеризующие технологию	
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами
Группы и марки основных материалов	1-ВСт3сп, ВСт3пс, 10, 20, 20К, 20Л, 15ГС, 17ГС, 09Г2С и другие
Сварочные (наплавочные) материалы	Э42А (УОНИ 13/45); Э50А (УОНИ 13/55) и другие аттестованные сварочные материалы, указанные в ППД
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
Вид покрытия электродов	Б
Наличие подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	АЗ, Келдр ВД306.01 Pro
Шифры производственных технологических карт сварки	2290.00001
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	СНиП 3.05.04-85 СНиП 3.05.03-85

\* Сварка труб с внутренним диаметром более 900 мм, выполняется с подваркой корня шва изнутри трубы.  
 Примечания:

1. Электроды типа Э42А применяются 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 Игуменов А.А.

Выдал

Лиманов В.П.







**Установленная область аттестации технологии сварки**

Монтаж металлических трубопроводов пара и горячей воды с рабочим давлением пара более 0,7 МПа и температурой воды свыше 115С, с применением ручной дуговой сварки.  
Шифр: 2290.00001, Дата утверждения: 07.03.2023 г.

Область аттестации технологии сварки	
Параметры, характеризующие технологию	
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами
Группы и марки основных материалов	1-ВСтЗСп, ВСтЗпс, 10, 20, 20К, 20Л, 15ГС, 17ГС, 09Г2С и другие
Сварочные (наплавочные) материалы	Э50А (УОНИ 13/55) и другие аттестованные сварочные материалы, указанные в ППД
Диапазон диаметров, мм	Привариваемая труба свыше 25,0 до 150,0 включительно + труба к которой приваривается свыше 25,0 до 1420,0 включительно
Диапазон толщин, мм	Привариваемая труба свыше 150,0 до 500,0 включительно + труба к которой приваривается свыше 150,0 до 1420,0 включительно
Тип шва	УШ
Тип соединения	У
Вид соединения	ос (бп)
Угол разделки кромок	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н2; П2; В1; Н45
Вид покрытия электродов	Б
Наличие подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	без термообработки
Шифры производственных технологических карт сварки	А3, Келр ВД306.01 Рго
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	2290.00001
	СНиП 3.05.04-85 СНиП 3.05.03-85

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 Игуменов А.А.

Выдал

Лиманов В.П.

