



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АЦСТ-33-01735

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

Организация: ООО "ВПС"
ИНН: 3329092402

(600009, Владимирская область, г. Владимир, 2-й Почаевский пр-д, д. 6, этаж 3, офис 301)

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.
3. Газовое оборудование котлов, технологических линий и агрегатов.

Приложение: Область распространения на 3 листах

Основание: Заключение № АЦСТ-33-01819 от 16.05.2022 г.

Место сварки КСС: Владимирская область, г. Владимир, 2-й Почаевский пр-д, д. 6, заготовительный участок.

Наименование и юридический адрес АЦСТ-33: АНО Центр экспертизы и сертификации "Техкранэнерго", 600009, город Владимир, улица Полины Осипенко, дом 66.

Дата выдачи: 16.05.2022 г.

Свидетельство действительно до 16.05.2026 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

Герасимова Т.В.





Группа технических устройств: ГО(1,2,3)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-33-01735

Установленная область аттестации технологии сварки

Производство сварочных работ при строительстве стальных газопроводов. (Технологии сварки) Шифр: Производственная инструкция № 2.6.56., Дата утверждения: 10.01.2022 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область аттестации технологии сварки		
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами		
Основной материал	1 (M01)		
Сварочные материалы	Э42А*; Э46*; Э50А		
Тип шва	СШ	СШ	СШ
Тип соединения	С	С	С
Вид соединения	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)
Разделка кромок (угол)	б/р	>15°	>15°
Диапазон диаметров, мм	от 21,3 до 25,0 включительно	свыше 25,0 до 150,0 включительно	свыше 150,0 до 500,0 включительно
Диапазон толщин, мм	от 2,5 до 3,0 включительно	свыше 3,0 до 12,0 включительно	свыше 3,0 до 12,0 включительно
Положение при сварке	Н1; Г; В1; Н45	Н1; Г; В1; Н45	Н1; Г; В1; Н45
Вид покрытия электродов	Б; Р	Б; Р	Б; Р
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	АЗ (ВД, ВДУЧ)		
Шифры производственных технологических карт сварки	Производственная инструкция № 2.6.56., Дата утверждения: 10.01.2022 г., Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров деталей, соответствующих указанным в производственно-технологической документации (ПТД).		
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	СП 42-102-2004; СП 62.13330.2011		

* - только для сварки углеродистых сталей.

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

Герасимова Т.В.





Группа технических устройств: ГО(1,2,3)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-33-01735

Установленная область аттестации технологии сварки

Производство сварочных работ при строительстве стальных газопроводов. (Технологии сварки) Шифр: Производственная инструкция № 2.6.56., Дата утверждения: 10.01.2022 г.

Область аттестации технологии сварки	
Параметры, характеризующие технологию	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами
Способ сварки	I (M01)
Основной материал	Э42А*, Э46*, Э50А
Сварочные материалы	УШ
Тип шва	У
Тип соединения	ос (бп)
Вид соединения	б/р
Разделка кромок (угол)	патрубок - от 2,1,3 до 2,5,0 включительно, основная труба - от 2,1,5 до 500,0 включительно
Диапазон диаметров, мм	патрубок - от 2,5 до 3,0 включительно, основная труба - от 2,8 до 12,0 включительно
Диапазон толщин, мм	Н2; П2; В1; Н45
Положение при сварке	Б; Р
Вид покрытия электродов	без подогрева
Наличие подогрева	без термообработки
Наличие термообработки	А3 (ВД, ВДУЧ)
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	Производственная инструкция № 2.6.56., Дата утверждения: 10.01.2022 г., Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров деталей, соответствующих указанным в производственно-технологической документации (ПТД).
Шифры производственных технологических карт	СП 42-102-2004; СП 62.13330.2011
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	

* - только для сварки углеродистых сталей;

** - соединение фланца с трубой.

Примечание - Применение иных производственных технологических карт в рамках установленной области аттестации возможно при условии, что режимы сварки не выходят за пределы, указанные в представленных на аттестацию технологических картах.

Эксперт НАКС Кузнецов П.С.

Выдан

Герасимова Т.В.





Установленная область аттестации технологии сварки

Производство сварочных работ при строительстве стальных газопроводов. (Технологии сварки) Шифр: Производственная инструкция № 2.6.56., Дата утверждения: 10.01.2022 г.

Параметры, характеризующие технологию		Область аттестации технологии сварки	
Способ сварки		РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами	
Основной материал		1 (M01)	
Сварочные материалы		Э42А*, Э46*, Э50А	
Тип шва	УШ	УШ	УШ
Тип соединения	У	У	У
Вид соединения	ос (бп)	ос (бп)	ос (бз)**
Разделка кромок (углы)	>15°	>15°	>15°
Диапазон диаметров, мм	патрубок - свыше 25,0 до 150,0 включительно, основная труба - свыше 25,0 до 500,0 включительно	свыше 25,0 до 150,0 включительно + плоские детали	патрубок - свыше 150,0 до 500,0 включительно, основная труба - свыше 150,0 до 500,0 включительно
Диапазон толщин, мм	патрубок - свыше 3,0 до 12,0 включительно, основная труба - свыше 3,0 до 12,0 включительно	труба - свыше 3,0 до 12,0 включительно, фланец - от 14,0 до 52,0 включительно	труба - свыше 3,0 до 12,0 включительно, фланец - от 14,0 до 52,0 включительно
Положение при сварке	Н2; П2; В1; Н45	Н2; П2; В1; Н45	Н2; П2; В1; Н45
Вид покрытия электродов	Б; Р	Б; Р	Б; Р
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Вид, тип (марка) сварочного оборудования			А3 (ВД, ВДУЧ)
Шифры производственных технологических карт сварки	Производственная инструкция № 2.6.56., Дата утверждения: 10.01.2022 г., Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров деталей, соответствующих указанным в производственно-технологической документации (ПТД).		
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	СП 42-102-2004; СП 62.13330.2011		

* - только для сварки углеродистых сталей;

** - соединение фланца с трубой.

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

Герасимова Т.В.

