НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АЦСТ-162-00095

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

Организация: ООО "ВПС"
ИНН: 3329092402

(115280, г. Москва, вн.тер.г. Муниципальный округ Даниловский, ул. Ленинская Слобода, д. 26, помещ. 7/11Н/2)

Свидетельство действительно только для организации без учета филиалов (обособленных подразделений).

Вид аттестации: Первичная
Способы сварки: РД
Группы и технические устройства:
ГО
2. Наружные газопроводы низкого, среднего и высокого давления стальные.

Приложение: Область распространения на 3 листах

Основание: Заключение № АЦСТ-162-00102 от 18.05.2026 г.
Наименование и юридический адрес АЦСТ-162: ООО "ТехкранТест", 600009, город Владимир, улица Полины Осипенко, дом 66.

Дата выдачи 18.05.2026 г. **Свидетельство действительно до 18.05.2030 г.**

Генеральный директор СРО Ассоциация «НАКС» Прилуцкий А.И.

Выдал Герасимова Т.В.

М.П.

Свидетельство размещено на сайте http://naks.ru, подписано усиленной квалифицированной ЭЦП (Сертификат: 01F40A9D00EFAFFDA641E98D6053E02933, Владелец сертификата: СРО АССОЦИАЦИЯ "НАКС") Проверить подлинность (подробнее http://naks.ru/check/)

Группа технических устройств: ГО(2)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-162-00095

Установленная область аттестации технологии сварки

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

Параметры, характеризующие технологию	Область аттестации технологии сварки		
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами		
Группы и марки основных материалов	1 (М01)		
Сварочные (наплавочные) материалы	Э42А*; Э46*; Э50А		
Тип шва	СШ	СШ	СШ
Тип соединения	С	С	С
Вид соединения	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)
Угол разделки кромок	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 (наплавке)	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	А3 (ВД, ВДУЧ)		
Шифры производственных технологических карт сварки	№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;

Примечания:

1. Установленная область аттестации технологии сварки действительна для сварных соединений газопроводов, к которым не предъявляются требования по ударной вязкости в соответствии с п. 4.12 СП 62.13330.2011*.
2. Область распространения указана для ООО "ВПС" без учета филиалов.
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 Гончаров А.А.

Выдал Герасимова Т.В.

М.П.

Общество с ограниченной ответственностью "ТехКранТест" * г.Владимир * АТТЕСТАЦИОННЫЙ ЦЕНТР АЦСТ-162 1053301596842 3328438561

Группа технических устройств: ГО(2)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-162-00095

Установленная область аттестации технологии сварки

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

Параметры, характеризующие технологию	Область аттестации технологии сварки			
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами			
Группы и марки основных материалов	1 (М01)			
Сварочные (наплавочные) материалы	Э42А*; Э46*; Э50А			
Тип шва	УШ	УШ	УШ	УШ
Тип соединения	У	У	У	У
Вид соединения	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)
Угол разделки кромок	б/р	б/р	>15°	>15°
Диапазон диаметров, мм	патрубок - от 21,3 до 25,0 включительно, основная труба - от 21,3 до 500,0 включительно	патрубок - свыше 25,0 до 150,0 включительно, основная труба - свыше 25,0 до 500,0 включительно	патрубок - свыше 25,0 до 150,0 включительно, основная труба - свыше 25,0 до 500,0 включительно	патрубок - свыше 150,0 до 500,0 включительно, основная труба - свыше 150,0 до 500,0 включительно
Диапазон толщин, мм	патрубок - от 2,5 до 3,0 включительно, основная труба - от 2,5 до 12,0 включительно	патрубок - свыше 3,0 до 12,0 включительно, основная труба - свыше 3,0 до 12,0 включительно	патрубок - свыше 3,0 до 12,0 включительно, основная труба - свыше 3,0 до 12,0 включительно	патрубок - свыше 3,0 до 12,0 включительно, основная труба - свыше 3,0 до 12,0 включительно
Положение при сварке (наплавке)	Н2; П2; В1; Н45	Н2; П2; В1; Н45	Н2; П2; В1; Н45	Н2; П2; В1; Н45
Вид покрытия электродов	Б; Р	Б; Р	Б; Р	Б; Р
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ)			
Шифры производственных технологических карт сварки	№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;

Примечания:

1. Установленная область аттестации технологии сварки действительна для сварных соединений газопроводов, к которым не предъявляются требования по ударной вязкости в соответствии с п. 4.12 СП 62.13330.2011*.
2. Область распространения указана для ООО "ВПС" без учета филиалов.
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 Гончаров А.А.

Выдал

Герасимова Т.В.

М.П.

Группа технических устройств: ГО(2)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-162-00095

Установленная область аттестации технологии сварки

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

Параметры, характеризующие технологию	Область аттестации технологии сварки		
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами		
Группы и марки основных материалов	1 (М01)		
Сварочные (наплавочные) материалы	Э42А*; Э46*; Э50А		
Тип шва	УШ	УШ	УШ
Тип соединения	У	У	У
Вид соединения	дс (бз)**	дс (бз)**	дс (бз)**
Угол разделки кромок	б/р	>15°	>15°
Диапазон диаметров, мм	свыше 25,0 до 150,0 включительно + плоские детали	свыше 25,0 до 150,0 включительно + плоские детали	свыше 150,0 до 500,0 включительно + плоские детали
Диапазон толщин, мм	труба - свыше 3,0 до 12,0 включительно, фланец - от 11,0 до 32,0 включительно	труба - свыше 3,0 до 12,0 включительно, фланец - от 11,0 до 32,0 включительно	труба - свыше 3,0 до 12,0 включительно, фланец - от 14,0 до 52,0 включительно
Положение при сварке (наплавке)	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	№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.
Примечания:

1. Установленная область аттестации технологии сварки действительна для сварных соединений газопроводов, к которым не предъявляются требования по ударной вязкости в соответствии с п. 4.12 СП 62.13330.2011*.
2. Область распространения указана для ООО "ВПС" без учета филиалов.
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 Гончаров А.А.

Выдал Герасимова Т.В.

М.П.

Общество с ограниченной ответственностью "Техкранэксперт" * АТТЕСТАЦИОННЫЙ ЦЕНТР * АЦСТ-162 * г.Владимир *