



ISO 9001:2015
BUREAU VERITAS
Certification



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АЦСТ-118-02807

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

Организация: **Общество с ограниченной ответственностью
«КРАНСПЕЦСЕРВИС» (ООО «КСС»)**
ИНН: 6321356730

(445043, Самарская обл., г. Тольятти, ул. Борковская, д. 38, оф. 106)

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

Вид аттестации: Первичная

Способы сварки: РД

Группы и технические устройства:

ОХНВП

16. Технологические трубопроводы и детали трубопроводов.

Приложение: Область распространения на 1 листе

Основание: Заключение № АЦСТ-118-02997 от 11.12.2023 г.

Наименование и юридический адрес АЦСТ-118: ООО "ССДЦ "Дельта", 445009, Самарская область, город Тольятти, улица Победы, дом 22.

Дата выдачи 10.01.2024 г.

Свидетельство действительно до 10.01.2028 г.

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

Выдал



Ковтунов А.И.

М.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

Технология ручной дуговой сварки покрытым электродом стыковых и угловых соединений технологических трубопроводов из углеродистых и низколегированных сталей Шифр: РД-М01-ОХНВП(16), Дата утверждения: 15.09.2023 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	Электроды покрытые металлические типов Э42* (АНО-6), Э42А* (УОНИ-13/45, СМ-11), Э46* (АНО-4, МР-3, ОЗС-4), Э46А* (ОЗС-20Р), Э50А УОНИ-13/55, УП-1/55, К-5А) и другие аттестованные аналоги, указанные в ППД
Диапазон толщин, мм	свыше 3,0 до 12,0 включительно
Диапазон диаметров, мм	свыше 25,0 до 500,0 включительно
Тип шва	СШ
Тип соединения	С
Вид соединения	ос (бп)
Угол разделки кромок	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Г; В1; Н45
Наличие подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки
Вид покрытия электродов	Б; Р; РБ
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	оборудование вида А типа ВД, ВДУЧ (шифр АЗ)
Шифры производственных технологических карт сварки	РД-1-22СОО/С17, РД-1-32СОО/С17, РД-1-22УОО/У19, РД-1-32УОО/У19, РД-1-32УОО/У19. Дата утверждения: 15.09.2023 г. Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров труб, соответствующих указанным в производственной технологической документации (ППД).
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	ГОСТ 32569-2013

* Типы электродов, применяемых для сварки только углеродистых сталей группы материалов 1(М01).
Примечания:

- Для сварки низколегированных сталей применяются только электроды с основным видом покрытия типа Э50А.
- 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

Ковтунов А.И.

