



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АЦСТ-76-02260

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

Организация: **ООО "Монтажавтоматика"**
ИНН: 3662052729

(394019, г. Воронеж, ул. Гайдара, 1)

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

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 1 листе

Основание: Заключение № АЦСТ-76-02357 от 19.12.2024 г.

Наименование и юридический адрес АЦСТ-76: ООО "Головной аттестационно -
сертификационный центр Центрального региона", 394071, город Воронеж, улица 20-летия
Октября, дом 73А, нежилое помещение XV.

Дата выдачи 09.01.2025 г.

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

Выдал

М.П.

Орлов А.С.

Свидетельство действительно до 09.01.2029 г.

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/>)





Группа технических устройств: ГО(1,2)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-76-02260

Установленная область аттестации технологии сварки

Ручная дуговая сварка покрытыми электродами ГО(1,2м). Шифр: АЛББОМ технологических карт сварки: РД-1-ГО(1,2). Дата утверждения: 12.11.2024 г.

Область аттестации технологии сварки					
Параметры, характеризующие технологию	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами				
Способ сварки	I (M01)				
Группы и марки основных материалов	Э50А				
Сварочные (наплавочные) материалы					
Диапазон диаметров, мм	свыше 25,0 до 89,0 вкл.	свыше 25,0 до 150,0 вкл.	свыше 150,0 до 159,0 вкл.	свыше 25,0 до 150,0 вкл. + свыше 25,0 до 300,0 вкл.	свыше 25,0 до 150,0 вкл. + свыше 25,0 до 300,0 вкл.
Диапазон толщин, мм	3,0	свыше 3,0 до 6,0 вкл.	свыше 3,0 до 6,0 вкл.	свыше 3,0 до 6,0 вкл. + от 10,0 до 27,0 вкл.	свыше 3,0 до 6,0 вкл. + свыше 3,0 до 6,0 вкл.
Тип шва	СШ	СШ	СШ	УШ	УШ
Тип соединения	С	С	С	У	У
Вид соединения	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)	дс (бз)	ос (бп)
Угол разделки кромок	б/р	>15°	>15°	б/р	б/р
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Г; В1; Н45	Н1; Г; В1; Н45	Н1; Г; В1; Н45	Н2; В1	Н2; В1
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Вид покрытия электродов	Б	Б	Б	Б	Б
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ), А4 (УДЧ)				
Шифры производственных технологических карт	АЛББОМ технологических карт сварки: РД-1-ГО(1,2). Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров деталей, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД).				
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	СП 42-102-2004, СП 62.13330.2011*				

Примечания:

1. Область распространения аттестации указана для ООО "Монтажавтоматика" без учета филиалов.
2. 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*.
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 Сайфутдинов А.А.

Выдал

Орлов А.С.

