



ISO 9001:2015  
BUREAU VERITAS  
Certification



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

# СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АЦСТ-52-01060

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

Организация: **ООО "Промпроектстрой-Север"**  
ИНН: 1102061389

(123423, г. Москва, вн.тер.г. Муниципальный Округ Хорошево-Мневники, ул. Народного Ополчения, д. 34 стр. 2,  
эт. 2 ОФИС 204)

*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.

СК

3. Металлические трубопроводы.

Приложение: Область распространения на 2 листах

Основание: Заключение № АЦСТ-52-01217 от 12.11.2024 г.

Наименование и юридический адрес АЦСТ-52: АО "НАКС - Коми", 167026, Республика Коми, город Сыктывкар, Ухтинское шоссе, дом 52/24.

Дата выдачи 15.11.2024 г.

Свидетельство действительно до 15.11.2028 г.

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

Выдал



Кеммет Д.В.

Свидетельство размещено на сайте <http://naks.ru>, подписано усиленной квалифицированной ЭЦП (Сертификат 01F40A9D00EFAFFD9A641E98D6053E02933). Владелец сертификата: СРО АССОЦИАЦИЯ "НАКС". Проверить подлинность (подробнее <http://naks.ru/check/>)





Приложение к Свидетельству АЦСТ-52-01060

Установленная область аттестации технологии сварки

Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами трубопроводов технологического оборудования. Шифр: ТРДС.КО.М01; ТРДС.СТ.М01, Дата утверждения: 01.06.2024 г.

Область аттестации технологии сварки	
РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами	
Группа I, марки согласно ПТД	
Э50А (УОНИ 13/55 и другие согласно ПТД)	
Параметры, характеризующие технологию	
Способ сварки	
Группы и марки основных материалов	
Сварочные (наплавочные) материалы	
Диапазон диаметров, мм	свыше 25,0 до 150,0 включительно
	свыше 150,0 до 500,0 включительно
	свыше 500,0 до 1020,0 включительно
	свыше 1020,0 до 150,0 включительно (труба свыше 150,0 до 1020,0 включительно)
Диапазон толщин, мм	свыше 3,0 до 12,0 включительно
	свыше 12,0 до 20,0 включительно
	свыше 20,0 до 3,0 до 12,0 включительно (труба свыше 4,0 до 20,0 включительно)
Тип шва	СШ
Тип соединения	С
Угол разделки кромок	ос (бп)
Положение при сварке (наплавке)	>15°
Наличие подогрева	Н1; Г; В1; Н45
Наличие термообработки	без подогрева
Вид покрытия электродов	Б
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	Б
Шифры производственных технологических карт сварки	А3 (ВД, ВДУЧ); А14 (АД)
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	ТРДС.КО.М01/Тр-2; ТРДС.КО.М01/У19; ТРДС.СТ.М01/Тр-2; ТРДС.СТ.М01/У19
Примечания:	РД 153-34.1-003-01; СП 74.133.0.2023 (СНиП 3-05.03-85)
Угол разделки кромок	ос (бп)
Положение при сварке (наплавке)	>15°
Наличие подогрева	Н1; Г; В1; Н45
Наличие термообработки	без подогрева
Вид покрытия электродов	Б
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	Б
Шифры производственных технологических карт сварки	УШ
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	У
	ос (бп)
	>15°
	Н2; П2; В1; Н45
	без подогрева
	без термообработки
	Б
	Б

1. Область распространения действительна для сварных соединений приварки штуцеров, изготовленных из кремнемарганцовистой или углеродистой стали к коллекторам котлов и трубопроводам из кремнемарганцовистой стали, при диаметре штуцера не более 100 мм в соответствии с требованиями РД 153-34.1-003-01 п. 7.7.8 (в).
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 Личак В.А.



Выдан  
М.П. Кеппет Д.В.



Приложение к Свидетельству АЦСТ-52-01060

Установленная область аттестации технологии сварки трубопроводов технологического оборудования. Шифр: ТРДС.КО.М01; ТРДС.СТ.М01; Дата утверждения: 01.06.2024 г.

Область аттестации технологии сварки	
РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами	
Группа 1, марки согласно ППД	
Э50А (УОНИ 13/55 и другие согласно ППД)	
Параметры, характеризующие технологию	
Способ сварки	
Группы и марки основных материалов	
Сварочные (наплавочные) материалы	
Диапазон диаметров, мм	свыше 25,0 до 150,0 включительно
Диапазон толщин, мм	свыше 3,0 до 12,0 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
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	Б
Шифры производственных технологических карт	А3 (ВД, ВДУЧ); А14 (АД)
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	ТРДС.СТ.М01/Гр-2; ТРДС.СТ.М01/У19
Примечания:	СП 129.13330.2019 (СНиП 3.05.04-85)

1. Область распространения действительна для трубопроводов СК п. 3.
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 Личак В.А.



Кеммет Д.В.