



ISO 9001:2015  
BUREAU VERITAS  
Certification



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

# СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АЦСТ-157-00160

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

Организация: **ООО "Корсунь"**  
ИНН: 3507316215

(160533, Вологодская область, м.о. Вологодский, п. Песочное, ул. Центральная, д.6)

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

Вид аттестации: Первичная

Способы сварки: РД

Группы и технические устройства:

НГДО

4. Трубопроводы в пределах УКПГ, КС; НПС; СПХГ; ДКС; ГРС; УЗРГ; ПРГ и др., за исключением трубопроводов, обеспечивающих транспорт газа, нефти и нефтепродуктов.

ОХНВП

16. Технологические трубопроводы и детали трубопроводов.

Приложение: Область распространения на 1 листе

Основание: Заключение № АЦСТ-157-00175 от 22.07.2024 г.

Наименование и юридический адрес АЦСТ-157: ООО "НАКС-Крым", 295021, Республика Крым, город Симферополь, улица Севастопольская, здание 57.

Дата выдачи 25.07.2024 г.

Свидетельство действительно до 25.07.2028 г.

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

Выдал



Гриценко Е.А.

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: НГДО(4),ОХНВП(16)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-157-00160

**Установленная область аттестации технологии сварки**

Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами трубопроводов технологических и в пределах УКПГ, СПХГ, ГРС, УЗРГ и др., за исключением трубопроводов, обеспечивающих транспорт газа Шифр: Корсунь-РД-НГДО(4)-ОХНВП(16), Дата утверждения: 08.02.2024 г.

| Область аттестации технологии сварки                                |   |
|---|---|
| Параметры, характеризующие технологию                               | РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами<br>I (M01) + I (M01)   |
| Способ сварки   |   |
| Группы и марки основных материалов                                  |   |
| Сварочные (наплавочные) материалы                                   | Электроды типа Э50А: УОНИИ(1)-13/55, ГВ-52U, ОК 53.70 и другие аттестованные аналоги в соответствии с ПТД   |
| Диапазон диаметров, мм  | От 28,5 до 500,0 включительно<br>Свыше 500,0 до 1220,0 включительно   |
| Диапазон толщин, мм   | От 5,0 до 12,0 включительно<br>Свыше 3,0 до 12,0 включительно   |
| Тип шва   | СПШ*  |
| 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                            | А3 (ВД, ВДУЧ); А14 (АД)   |
| Шифры производственных технологических карт                         | Корсунь-РД-НГДО(4)-ОХНВП(16). Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров соединений, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД). |
| Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений | ГОСТ 32569-2013   |

\* -область распространения действительна для ремонта сварных швов по результатам неразрушающего контроля, вида Р1 (без выборки или с частичной выборкой дефектного участка) и вида Р2 (с полной выборкой дефектного участка), в процессе изготовления сварного соединения.  
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 Игуменов А.А.**

Выдал

Гриценко Е.А.

