



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АЦСТ-157-00161

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:
СК
3. Металлические трубопроводы.

Приложение: Область распространения на 1 листе

Основание: Заключение № АЦСТ-157-00176 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: 01F40A9D00EFAFFDA641E98D6053E02933, Владелец сертификата: СРО АССОЦИАЦИЯ "НАКС")
Проверить подлинность (подробнее <http://naks.ru/check/>)





Приложение к Свидетельству АЦСТ-157-00161

Установленная область аттестации технологии сварки

Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами металлических трубопроводов Шифр: Корсунь-РД-СК-3), Дата утверждения: 08.02.2024 г.

Область аттестации технологии сварки	
РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами	
I (M01) + I (M01)	
Параметры, характеризующие технологию	Электроды типа Э50А; УОНИИ)-13/55; ОК 53.70, LB-52U и другие аттестованные аналоги в соответствии с ПТД
Способ сварки	Патрубок: свыше 25,0 до 500,0 включительно + Фланец
Группы и марки основных материалов	Патрубок: свыше 25,0 до 150,0 включительно + Фланец
Сварочные (наплавочные) материалы	Патрубок: свыше 150,0 до 500,0 включительно + Фланец
Диапазон диаметров, мм	Патрубок: свыше 3,0 до 12,0 включительно + Фланец: от 10,0 до 28,0 включительно
Диапазон толщин, мм	Патрубок: свыше 3,0 до 12,0 включительно + Фланец: от 13,0 до 44,0 включительно
Тип шва	УШ
Тип соединения	УШ
Вид соединения	У
Угол разделки кромок	ос (бп)
Положение при сварке (наплавке)	>15°
Наличие подогрева	Н2; П2; В1
Наличие термообработки	без подогрева
Вид покрытия электродов	без термообработки
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	Б
Шифры производственных технологических карт сварки	А3 (ВД, ВДУЧ); А14 (АД)
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	Корсунь-РД-СК-3). Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров соединений, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД).
	СП 129.13330.2019; РД 153-34.1-003-01

* - 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. Примечания:

1. В случае, если коллектор (основная труба) изготовлен из кремнемарганцевистой стали, штуцер (ответвление) должен иметь диаметр не более 100мм, при любой толщине стенки свариваемых элементов.
2. Применение иных производственных технологических карт в рамках установленной области распространения аттестации возможно при условии, что режимы сварки не выходят за пределы, указанные в производственных технологических картах.

Эксперт НАКС Игуменов А.А.

Выдал Гриценко Е.А.

