



ISO 9001:2015
BUREAU VERITAS
Certification



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АЦСТ-157-00162

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

1. Металлические строительные конструкции.

Приложение: Область распространения на 3 листах

Основание: Заключение № АЦСТ-157-00177 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/>)





Приложение к Свидетельству АЦСТ-157-00162

Установленная область аттестации технологии сварки

Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами металлических строительных конструкций Шифр: Корсунь-РД-СК-(1), Дата утверждения: 08.02.2024 г.

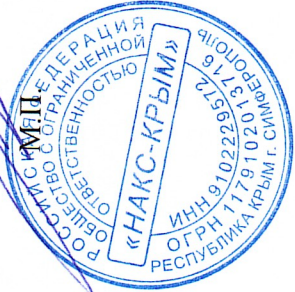
Область аттестации технологии сварки	
РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами	
I (M01) + I (M01)	
I (M01)	
Электроды типа Э50А: УОНИИ-13/55, LB-52U, ОК 53.70 и другие аттестованные аналоги в соответствии с ПТД	
Плоские детали	Плоские детали + Плоские детали
свыше 3,0 до 12,0 включительно	свыше 12,0 до 40,0 включительно
СШ*	СШ*
С	УШ
ос (бп); дс (зк) >15°	ос (бп); дс (зк)
Н1; Г; П1; В1 без подогрева	Н2; П2; В1 с подогревом
Б	Б
УШ	УШ
У	У
ос (бп); дс (зк) >15°	ос (бп); дс (зк)
Н1; Г; П1; В1 без подогрева	Н2; П2; В1 с подогревом
Б	Б
УШ	УШ
Н; Т	Н; Т
ос (бп); дс (бз)	ос (бп); дс (бз)
Н2; П2; В1	Н2; П2; В1
с подогревом	с подогревом
без термообработки	без термообработки
Б	Б
УШ	УШ
Н; Т	Н; Т
ос (бп); дс (бз)	ос (бп); дс (бз)
Н2; П2; В1	Н2; П2; В1
с подогревом	с подогревом
без термообработки	без термообработки
Б	Б
УШ	УШ
Н; Т	Н; Т
ос (бп); дс (бз)	ос (бп); дс (бз)
Н2; П2; В1	Н2; П2; В1
с подогревом	с подогревом
без термообработки	без термообработки
Б	Б
Корсунь-РД-СК-(1). Область аттестации действительна для режимов сварки и типов размеров соединений, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД).	
СП 70.13330.2012; РД 34 15.132-96	
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	

* - 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.





Группа технических устройств: СК(1)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-157-00162

Установленная область аттестации технологии сварки

Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами металлических конструкций Шифр: Корсунь-РД-СК-(1), Дата утверждения: 08.02.2024 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область аттестации технологии сварки	
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами	
Группы и марки основных материалов	I (M01) + I (M01)	
Сварочные (наплавочные) материалы	Электроды типа Э50А: УОНИИ-13/55, LB-52U, ОК 53.70 и другие аттестованные аналоги в соответствии с ПТД	
Диапазон диаметров, мм	Плоские детали + Плоские детали	Плоские детали + Плоские детали
Диапазон толщин, мм	Привариваемая деталь: свыше 3,0 до 12,0 включительно + Основная деталь: свыше 3,0 до 40,0 включительно	Привариваемая деталь: свыше 12,0 до 40,0 включительно + Основная деталь: свыше 12,0 до 40,0 включительно
Тип шва	УШ	УШ
Тип соединения	Т; У	Т
Вид соединения	ос (бп); дс (зк)	ос (бп)
Угол разделки кромок	>15°	б/р
Положение при сварке (наплавке)	Н2; П2; В1	Н2; П2; В1
Наличие подогрева	с подогревом	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки
Вид покрытия электродов	Б	Б
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ); А14 (АД)	
Шифры производственных технологических карт	Корсунь-РД-СК-(1). Область аттестации дейительна для режимов сварки и типоразмеров соединений, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД).	
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	СП 70.13330.2012; РД 34 15.132-96	

Примечание - Применение ных 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.





Приложение к Свидетельству АЦСТ-157-00162

Установленная область аттестации технологии сварки

Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами металлических строительных конструкций Шифр: Корсунь-РД-СК-(1), Дата утверждения: 08.02.2024 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область аттестации технологии сварки
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами
Группы и марки основных материалов	I (M01) + I (M01)
Сварочные (наплавочные) материалы	Электроды типа Э50А: УОНИИ-13/55, ГВ-52U, ОК 53.70 и другие аттестованные аналоги в соответствии с ПТД
Диапазон диаметров, мм	Внутренняя труба: свыше 25,0 до 150,0 включительно + Наружная труба: свыше 32,0 до 178,0 включительно
Диапазон толщин, мм	Внутренняя труба: свыше 3,0 до 12,0 включительно + Наружная труба: свыше 3,0 до 12,0 включительно
Тип шва	УШ
Тип соединения	Н
Вид соединения	ос (бп)
Угол разделки кромок	б/р
Положение при сварке (наплавке)	Н2; П2; В1
Наличие подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки
Вид покрытия электродов	Б
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	АЗ (ВД, ВДУ, А14 (АД))
Шифры производственных технологических карт сварки	Корсунь-РД-СК-(1). Область аттестации действительна для режимов сварки и типов сварки и типоразмеров соединений, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД).
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	СП 70.13330.2012; РД 34.15.132-96

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.

