



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АЦСТ-12-07622

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

Организация: **ООО "ПТС"**
ИНН: 2304082908

(353380, Краснодарский край, м. р-н Крымский, г. п. Крымское, г. Крымск, ул. Алексенко, д. 18)

*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-12-07870 от 14.03.2025 г.

Наименование и юридический адрес АЦСТ-12: ООО "НИИМонтаж", 350020, город
Краснодар, улица Красная, дом 155/2.

Дата выдачи 20.03.2025 г.

Свидетельство действительно до 20.03.2029 г.

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

Выдал



Штоколов С.А.

М.П.

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: СК(3)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-12-07622

**Установленная область аттестации технологии сварки**

Ручная дуговая сварка покрытыми электродами стальных трубопроводов. Шифр: ТИ-РДС-СК3, Дата утверждения: 04.02.2025 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область аттестации технологии сварки	
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами	
Марки основных материалов	I (M01): углеродистые и низколегированные конструкционные стали перлитного класса с гарантированным минимальным пределом текучести не более 360 МПа	
Марки (типы) сварочных материалов	Покрытые электроды марки УОНИ-13/55 и другие марки в соответствии с ПТД	
Тип шва	СШ	СШ
Тип соединения	С	С
Вид соединения	ос (бп)	ос (бп)
Разделка кромок (угол)	>15°	>15°
Диапазон диаметров, мм	свыше 25,0 до 150,0 включительно	свыше 150,0 до 500,0 включительно
Диапазон толщин, мм	свыше 3,0 до 11,0	свыше 3,0 до 11,0
Положение при сварке	Н45, Н1, В1, Г	Н45, Н1, В1, Г
Вид покрытия электродов	Б	Б
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки
Необходимость предварительной наплавки	без предварительной наплавки	без предварительной наплавки
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВДУЧ); А14 (АД)	
Шифры производственных технологических карт сварки	ОТК-РДС-СК3-25-159; ОТК-РДС-СК3-159-530. Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров сварных соединений, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД)	
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	СНиП 3.05.03-85, СНиП 3.05.04-85*, СНиП 3.05.05-84	

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 Кузнецов П.С.

Выдал

Штоколов С.А.

