



ISO 9001:2015  
BUREAU VERITAS  
Certification



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

# СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АЦСТ-121-02419

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

Организация: **ООО «МРС»**  
ИНН: 7725675317

(123458, РФ, г. Москва, ул. Таллинская, д. 20, корп. 3, помещение 7Н ком. 3)

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.

Приложение: Область распространения на 1 листе

Основание: Заключение № АЦСТ-121-02618 от 23.06.2021 г.

Место сварки КСС: Московская область, д. Яковлево, характеристика объекта - реконструкция МГ "Ставрополь-Москва" 1 нитка и "Тула-Москва" (реконструкция и строительство автомобильной дороги Варшавское шоссе - деревня Андреевское - деревня Яковлево).

Наименование и юридический адрес АЦСТ-121: ООО АСЦ "ИТС СвП", 117452, город Москва, Балаклавский проспект, дом 28Б, строение 1.

Дата выдачи 25.06.2021 г.

Свидетельство действительно до 25.06.2025 г.

Президент СРО Ассоциация «НАКС» Алёшин Н.П.

Свидетельство размещено на сайте <http://naks.ru>, подписано усиленной квалифицированной ЭЦП (Сертификат: 02B20AD40026AD33B0452F8D7981F60D89, Владелец сертификата: СРО АССОЦИАЦИЯ "НАКС")  
Проверить подлинность (подробнее <http://naks.ru/check/>)



Выдал



Беспалов В.И.





Группа технических устройств: НГДО(4)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-121-02419

**Установленная область распространения аттестованной технологии**

Ручная дуговая сварка электродами с основным видом покрытия технологических трубопроводов Шифр: 15МРС-РД-20, 16МРС-РД-20, 17МРС-РД-20, 18МРС-РД-20, 19МРС-РД-20, 20МРС-РД-20, Дата утверждения: 22.12.2020 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения	
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытиями электродами	
Характер выполняемых работ	изготовление, монтаж, ремонт	
Группы и марки основных материалов	Группа 1(М01)	
Сверловые (наплавочные) материалы	Электроды марок LB-52U, ОК 53.70 и другие аналоги согласно ППД	
Диапазон диаметров, мм	свыше 25 до 500 включительно	свыше 500 до 1420 включительно
Диапазон толщин, мм	свыше 3,0 до 12,0 включительно	от 6,0 до 28,0 включительно
Тип шва	СПШ	СПШ
Тип соединения	С	У
Вид соединения	ос (бп)	ос (бп)
Угол разделки кромок	>15°	>15°
Вид покрытия электродов	Б	Б
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Г; В1; Н45	Н2; П2; В1
Наличие подогрева	с подогревом	с подогревом
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ); А14 (АД)	
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	ГОСТ 32569-2013	
Шифры заявленных технологий, соответствующих данной области распространения	15МРС-РД-20, 16МРС-РД-20, 17МРС-РД-20, 18МРС-РД-20, 19МРС-РД-20	

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: Беспалов В.И.

