



ISO 9001:2015  
BUREAU VERITAS  
Certification



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

# СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АЦСО-102-03193

об аттестации сварочного оборудования  
в соответствии с требованиями РД 03-614-03

Организация: ООО "СТРОЙ-СПЕКТР"  
ИНН: 6376027389

(443091, Самарская область, г. Самара, р-н Кировский, пр. Кирова, д. 275, офис 123)

(потребитель СО)

Вид аттестации: Периодическая

Шифр СО	Марка	Заводской (аттестационный) номер	Вид (способ) сварки	Группы технических устройств
D3	ТРАССА М-01	20-201035	ЗН	ГО

Основание: Протокол аттестационных испытаний № АЦСО-102-03276 от 01.03.2023 г.

Наименование и юридический адрес АЦСО-102: ООО "ССДЦ "Дельта", 445009, Самарская область, город Тольятти, улица Победы, дом 22.

Дата выдачи 07.03.2023 г.

Свидетельство действительно до 07.03.2026 г.

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

Выдал



Ковтунов А.И.

Свидетельство размещено на  
сайте <http://naks.ru>



Проверить подлинность (подробнее <http://naks.ru/check/>)



ООО "ССДЦ "Дельта"

445009, Самарская область, город Тольятти, улица Победы, дом 22  
тел. (8482) 55-64-48; факс: (8482) 55-64-48; email: office@ssdc-delta.ru



Ковтунов А.И.

(подпись)

01.03.2023 г.

**ПРОТОКОЛ АТТЕСТАЦИОННЫХ ИСПЫТАНИЙ  
СВАРОЧНОГО ОБОРУДОВАНИЯ ПОТРЕБИТЕЛЯ  
№ АЦСО-102-03276 от 01.03.2023г.**

Состав аттестационной комиссии:	(фамилия, имя, отчество, уровень)
Председатель:	Семистенов Денис Александрович, IV уровень
Члены комиссии:	Ковтунов Александр Иванович, IV уровень Семистенова Татьяна Владимировна, IV уровень
Место проведения аттестации	Самарская область, г. Самара, Куйбышевский район, пос. 116-й км
Вид аттестации	Периодическая
Полное наименование организации потребителя	ООО "СТРОЙ-СПЕКТР"
Юридический адрес организации потребителя	443091, Самарская область, г. Самара, р-н Кировский, пр. Кирова, д. 275, офис 123
Программа аттестации	полная
Свидетельство о первичной аттестации: АЦСО-118-00180/15	

<i>I</i>	<i>Общие сведения об оборудовании</i>	<i>Результаты проверки</i>	
1.1	Шифр СО	СО 1	D3
1.2	Марка СО	СО 1	ТРАССА М-01
1.3	Производитель СО	СО 1	ООО "Чебоксарский трубный завод"
1.4	Количество (объем партии), шт	СО 1	1
1.5	Заводские номера	СО 1	20-201035
1.6	Количество испытываемого СО, шт	СО 1	1
1.7	Заводские номера испытываемого СО	СО 1	20-201035
1.8	Дата выпуска	СО 1	2020
1.9	Инвентарные номера	СО 1	0000006
1.10	Дата ввода в эксплуатацию	СО 1	2020
1.11	ФИО ответственного лица	СО 1	Радин И.С.
1.12	Вид сварки	СО 1	ЗН
1.13	Группа опасных технических устройств	СО 1	ГО

### Специальные испытания

<b>1 этап</b>				
<b>Проверка документации и комплектности сварочного оборудования</b>				
№	Контролируемые параметры	Данные паспорта	Данные испытания	Заключение
1.	Проверка наличия паспорта организации изготовителя	20-201035	20-201035	Соответствует
2.	Проверка комплектности оборудования	Сварочный аппарат	Сварочный аппарат	Соответствует

<b>2 этап</b>			
<b>Проверка соответствия сварочного оборудования требованиям инструкций по безопасной эксплуатации, требованиям охраны труда и НД Ростехнадзора</b>			
№	Контролируемые параметра	Требования НД	Данные проверки
1.	Проверка размещения сварочного оборудования, а также расположения и конструкция его узлов и механизмов	РД 03-614-03 п.2.2.1	Соответствует
2.	Проверка устройства обеспечения безопасности	РД 03-614-03 п.2.2.2	Устройство отсутствует
3.	Проверка длины первичной цепи	РД 03-614-03 п.2.2.3	Соответствует
4.	Проверка наличия и состояния обратного сварочного кабеля	РД 03-614-03 п.2.2.4	Соответствует
5.	Проверка силовых конденсаторов и устройств для их автоматической разрядки	РД 03-614-03 п.2.2.5	Проверка не требуется
6.	Проверка наличия и номиналов отключающих предохранителей или автоматов	РД 03-614-03 п.2.2.6	Соответствует
7.	Проверка брызго-пылезащитного исполнения	РД 03-614-03 п.2.2.7	Соответствует
8.	Проверка защиты вращающихся и находящихся при высокой температуре частей оборудования	РД 03-614-03 п.2.2.8	Соответствует
9.	Проверка надписей, знаков, креплений и фиксацию органов управления	РД 03-614-03 п.2.2.9	Соответствует
10.	Проверка штепсельных соединений пультов управления	РД 03-614-03 п.2.2.10	Соответствует
11.	Проверка элементов заземления	РД 03-614-03 п.2.2.11	Соответствует
12.	Проверка наличия и параметров УЗО	РД 03-614-03 п.2.2.12	Отсутствует
13.	Проверка возможности применения сварочного оборудования при сварке технических устройств для опасных производственных объектов ГО	СП 42-103-2003	Соответствует

<b>3 этап</b>				
<b>Проверка технических характеристик сварочного оборудования на соответствие технической документации. Способ сварки ЗН</b>				
№	Контролируемые параметры	Данные технической документации	Данные испытаний	Заключение
1.	Напряжение питающей сети, В	220	224	Соответствует РД 03-614-03
2.	Частота питающей сети, Гц	50	50	Соответствует РД 03-614-03
3.	Сварочное напряжение, В	14-48	14-48	Соответствует РД 03-614-03

4.	Степень автоматизации и режимы сварки	-	Сварка труб с ручным заданием параметров (ЗНР), сварки в режиме штрих – кода или магнитной карты (ЗНШ)	Соответствует РД 03-614-03
5.	Протоколирование процесса	-	При электронном вводе данных установленные параметры составляли U=39,5В, T <sub>св</sub> =222 с, замеренные в процессе сварки U=39,5 В, T <sub>св</sub> =222 с. При ручном вводе данных установленные параметры составляли U=39,5В, T <sub>св</sub> =220 с, замеренные в процессе сварки U=39,5В, T <sub>св</sub> =220 с.	Соответствует РД 03-614-03
6.	Время сварки, с	220	220	Соответствует РД 03-614-03

Проведён визуально-измерительный контроль узлов и блоков сварочного оборудования.

#### Практические испытания. Способ сварки ЗН

№	Контролируемые параметры	Данные технической документации	Данные испытаний	Заключение
1.	Проверка свариваемого соединения методом ВИК (Акт № 9070 от 22.02.2023 г.)	ПЭ100 ГАЗ SDR 11 Ø110x10	Недопустимых дефектов не обнаружено	Годен для ГО: по СП 42-103-2003
		ПЭ100 ГАЗ SDR 11 Ø110x10	Недопустимых дефектов не обнаружено	

#### Выводы аттестационной комиссии

В результате испытаний представленного СО установлено, что технические характеристики, определяющие требуемое качество сварных соединений при изготовлении, ремонте, монтаже и реконструкции, соответствуют требованиям РД 03-614-03 и имеют следующую область применения в течение 3-х лет.

Шифр СО	Марка СО	Заводские номера	Вид (способ) сварки	Группы технических устройств	Кол-во в партии, ед.	Кол-во исп-т., ед.
D3	ТРАССА М-01	20-201035	ЗН	ГО	1	1

Руководитель АЦСО-102:

  
\_\_\_\_\_  
(подпись) Семистенов Д.А.

Председатель:

  
\_\_\_\_\_  
(подпись) Семистенов Д.А.

Члены комиссии:

  
\_\_\_\_\_  
(подпись) Ковтунов А.И.

  
\_\_\_\_\_  
(подпись) Семистенова Т.В.