



Евразийское Сварочное Сертификационное Сообщество

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ EACC – RU.OSCT.003.00067/2

о готовности организации-заявителя к использованию
технологии сварки (наплавки) в соответствии с требованиями
Федеральных норм и правил в области промышленной безопасности
«Требования к производству сварочных работ на опасных
производственных объектах» от 11 декабря 2020 г. №519.

Организация: Общество с ограниченной ответственностью
«Волга КИП»

(429950, Российская Федерация, Чувашская республика, г. Новочебоксарск, ул. Восточная,
здание 29, помещение 8)

Вид аттестации: Периодическая

Способ сварки: РД (111 - по ГОСТ Р ИСО 4063-2010)

Группы и технические устройства:

ОХНВП

- п.2 оборудование химических, нефтехимических, нефтеперерабатывающих
производств, работающее под давлением более 16 МПа;
- п.4 резервуары для хранения взрывопожароопасных и токсичных веществ;
- п.9 компрессорное и насосное оборудование;
- п.16. технологические трубопроводы и детали трубопроводов;

Приложение 1: Область распространения на 1 листе

Свидетельство действительно без учета филиалов.

Место сварки КСС (место производства сварочных работ):

Чувашская республика, г. Новочебоксарск, ул. Восточная, здание 29, помещение 8.

Дата выдачи 02.10.2023 г.

Свидетельство действительно до 01.10.2026 г.



Руководитель ОС №EACC – RU.OSCT.003

А.Н. Ильин

Организация: Общество с ограниченной ответственностью «Волга КИП».

Группа технических устройств: ОХНВП (2, 4, 9, 16)

Приложение 1 к свидетельству №ЕАСС-RU.ОССТ.003.00067/2

Установленная область распространения производственной аттестации технологий

Технологическая инструкция. Ручная дуговая сварка покрытыми электродами. ОХНВП «Оборудование химических, нефтехимических, нефтеперерабатывающих и взрывопожароопасных производств».

Шифр: WPQR – 00067, дата утверждения: 02.10.2023 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения				
Способ сварки (наплавки)	РД (111) – ручная дуговая сварка покрытыми электродами				
Характер выполняемых работ	изготовление, монтаж, ремонт				
Вид деталей:	Р (пластина)				
Группы и марки основных материалов	Т (труба) 1 (M01)		1 (M01)		9.1 (M11)
Сварочные (наплавочные) материалы	УОНИ 13-55 (либо др. аналоги)				
Диапазон диаметров, мм	УОНИ 13-55 (либо др. аналоги) свыше 15,0 до 1260 вкл.	-	-	ЦЛ-11 (либо др. аналоги)	-
Диапазон толщин, мм.	свыше 2,0 до 32 мм вкл.	свыше 2,0 до 32 мм вкл.	свыше 2,0 до 32 мм вкл.	свыше 2,0 до 32 мм вкл.	свыше 2,0 до 32 мм вкл.
Тип шва	СШ (BW)	УШ (FW)	СШ (BW)	УШ (FW)	УШ (FW)
Тип соединения	С	У, Т	С	У, Т	У, Т
Вид соединения	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)
Угол разделки кромок	>15°	>15°	>15°	>15°	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Г; В1; Н45	Н1; Н2; В1; Н45	Н1; Г; В1; Н45	Н1; Н2; В1; Н45	Н1; Г; В1; Н45
Наличие подогрева	без подогрева				
Наличие термообработки	без термообработки				
Вид покрытия электродов	Б, Р				
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3				
Шифры заявленных технологий, соответствующих данной области распространения	WPQR – 00067. Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров труб, соответствующих указанных в отчете технологического процесса сварки.				

1. Результат аттестации распространяется на сварные соединения, к которым не предъявляются требования испытаний на твердость и ударный изгиб.
2. Область аттестации распространяется на организацию ООО «Волга КИП» без учета филиалов.



Руководитель ОС №ЕАСС – RU.ОССТ.003

Ильин А.Н.



Евразийское Сварочное Сертификационное Сообщество

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ EACC – RU.OSCT.003.00067/1

о готовности организации-заявителя к использованию
технологии сварки (наплавки) в соответствии с требованиями
Федеральных норм и правил в области промышленной безопасности
«Требования к производству сварочных работ на опасных
производственных объектах» от 11 декабря 2020 г. №519.

Организация: Общество с ограниченной ответственностью
«Волга КИП»

(429950, Российская Федерация, Чувашская республика, г. Новочебоксарск, ул. Восточная,
здание 29, помещение 8)

Вид аттестации: Периодическая

Способ сварки: РД (111 - по ГОСТ Р ИСО 4063-2010)

Группы и технические устройства:

ПТО

1. Грузоподъемные краны.
5. Тали.
14. Металлические конструкции для подъемно-транспортного оборудования.

Приложение 1: Область распространения на 1 листе

Свидетельство действительно без учета филиалов.

Место сварки КСС (место производства сварочных работ):

Чувашская республика, г. Новочебоксарск, ул. Восточная, здание 29, помещение 8.

Дата выдачи 02.10.2023 г.

Свидетельство действительно до 01.10.2026 г.



Руководитель ОС №EACC – RU.OSCT.003

А.Н. Ильин

Организация: Общество с ограниченной ответственностью «Волга КИП».

Группа технических устройств: ПТО (1, 5, 14)

Приложение 1 к свидетельству №ЕАСС-RU.ОССТ.003.00067/1

Установленная область распространения производственной аттестации технологии
Технологическая инструкция. Ручная дуговая сварка покрытыми электродами. ПТО «Подъемно-транспортное оборудование».
Шифр: WPQR – 00067, дата утверждения: 02.10.2023 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения			
Способ сварки (наплавки)	РД (111) – ручная дуговая сварка покрытыми электродами			
Характер выполняемых работ	изготовление, монтаж, ремонт			
Группы и марки основных материалов	I (M01)			
Сварочные (наплавочные) материалы	УОНИ 13-55			
Вид деталей:	Р			
Диапазон диаметров, мм	-	-	свыше 15,0 до 1260 включительно	свыше 15,0 до 1260 включительно
Диапазон толщин, мм.	свыше 2,0 до 32 мм включительно	свыше 2,0 до 32 мм включительно	свыше 2,0 до 32 мм включительно	свыше 2,0 до 32 мм включительно
Тип шва	СШ (BW)	УШ (FW)	СШ (BW)	УШ (FW)
Тип соединения	С	У, Т	С	У, Т
Вид соединения	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)
Угол разделки кромок	>15°	>15°	>15°	>15°
Положение при сварке (наплавке)	H1; Г; В1; H45	H1; H2; В1; H45	H1; Г; В1; H45	H1; H2; В1; H45
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Вид покрытия электродов	Б, Р	Б, Р	Б, Р	Б, Р
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3			
Шифры заявленных технологий, соответствующих данной области распространения	WPQR – 00067. Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров труб, соответствующих указанных в отчете технологического процесса сварки.			

Примечания:

1. Результат аттестации распространяется на сварные соединения, к которым не предъявляются требования испытаний на твердость и ударный изгиб.
2. Область аттестации распространяется на организацию ООО «Волга КИП» без учета филиалов.



Руководитель ОС №ЕАСС – RU.ОССТ.003

Ильин А.Н.



Евразийское Сварочное Сертификационное Сообщество

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ EACC – RU.OSCT.003.00067/3

о готовности организации-заявителя к использованию
технологии сварки (наплавки) в соответствии с требованиями
Федеральных норм и правил в области промышленной безопасности
«Требования к производству сварочных работ на опасных
производственных объектах» от 11 декабря 2020 г. №519.

Организация: Общество с ограниченной ответственностью
«Волга КИП»

(429950, Российская Федерация, Чувашская республика, г. Новочебоксарск, ул. Восточная,
здание 29, помещение 8)

Вид аттестации: Периодическая

Способ сварки: РД (111 - по ГОСТ Р ИСО 4063-2010)

Группы и технические устройства:

ГО

1. Трубопроводы систем внутреннего газоснабжения.
2. Наружные газопроводы низкого, среднего и высокого давления (стальные).
3. Газовое оборудование котлов, технологических линий и агрегатов.

Приложение 1: Область распространения н 1 листе

Свидетельство действительно без учета филиалов.

Место сварки КСС (место производства сварочных работ):

Чувашская республика, г. Новочебоксарск, ул. Восточная, здание 29, помещение 8.

Дата выдачи 02.10.2023 г.

Свидетельство действительно до 01.10.2026 г.



Руководитель ОС №EACC – RU.OSCT.003

А.Н. Ильин

Организация: Общество с ограниченной ответственностью «Волга КИП».

Группа технических устройств: ГО (1, 2, 3)

Приложение 1 к свидетельству №ЕАСС-RU.ОССТ.003.00067/3

Установленная область распространения производственной аттестации технологии
Технологическая инструкция. Ручная дуговая сварка покрытыми электродами. ГО «Газовое оборудование».
Шифр: WPQR – 00067, дата утверждения: 02.10.2023 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения	
Способ сварки (наплавки)	РД (111) – ручная дуговая сварка покрытыми электродами	
Характер выполняемых работ	изготовление, монтаж, ремонт	
Вид деталей:	Т (труба)	
Группы и марки основных материалов	I (M01)	
Сварочные (наплавочные) материалы	УОНИ 13-55 (либо др. аналоги)	
Диапазон диаметров, мм	свыше 15,0 до 1260 вкл.	свыше 15,0 до 1260 вкл.
Диапазон толщин, мм.	свыше 2,0 до 32 мм вкл.	свыше 2,0 до 32 мм вкл.
Тип шва	СШ (BW)	УШ (FW)
Тип соединения	С	У, Т
Вид соединения	ос (бп)	ос (бп)
Угол разделки кромок	>15°	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Г; В1; Н45	Н1; Н2; В1; Н45
Наличие подогрева	без подогрева	
Наличие термообработки	без термообработки	
Вид покрытия электродов	Б, Р	Б, Р
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3	
Шифры заявленных технологий, соответствующих данной области распространения	WPQR – 00067. Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров труб, соответствующих указанных в отчете технологического процесса сварки.	
Примечания:		

1. Результат аттестации распространяется на сварные соединения, к которым не предъявляются требования испытаний на твердость и ударный изгиб.
2. Область аттестации распространяется на организацию ООО «Волга КИП» без учета филиалов.



Руководитель ОС №ЕАСС – RU.ОССТ.003

Ильин А.Н.