



ISO 9001:2015
BUREAU VERITAS
Certification



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АЦСО-123-00749

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

Организация: ООО "Южноуральский арматурный завод"
ИНН: 5609199568

(460022, Российская Федерация, Оренбургская область, г. Оренбург, ул. Калининградская, влд. 23А, литера Е,
этаж 2, ком. 13)

(потребитель СО)

Вид аттестации: Первичная

Шифр СО	Марка	Заводской (аттестационный) номер	Вид (способ) сварки	Группы технических устройств
A3+A8	NEON ВД-201ПДГ	032104038	МАДП, МП	НГДО, СК

Примечание - с комплектной сварочной горелкой.

Основание: Протокол аттестационных испытаний № АЦСО-123-00757 от 21.02.2023 г.
Наименование и юридический адрес АЦСО-123: ООО "НАКС-ПФО", 460000, город Оренбург, улица Транспортная, здание 2Г.

Дата выдачи 22.02.2023 г.

Свидетельство действительно до 22.02.2026 г.

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

Выдал

Ракк В.А.

М.П.

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



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

**ООО "НАКС-ПФО"**

460000, город Оренбург, улица Транспортная, здание 2Г
тел. (3532) 30-60-09; факс: (3532) 30-60-09; email: orenburg@naks.ru



УТВЕРЖДАЮ
Директор

Ракк В.А.

(подпись)

21.02.2023 г.

**ПРОТОКОЛ АТТЕСТАЦИОННЫХ ИСПЫТАНИЙ
СВАРОЧНОГО ОБОРУДОВАНИЯ ПОТРЕБИТЕЛЯ
№ АЦСО-123-00757 от 21.02.2023 г.**

Состав аттестационной комиссии:	(фамилия, имя, отчество, уровень)
Председатель:	Ракк Виктор Александрович, IV уровень
Члены комиссии:	Ракк Наталья Викторовна, IV уровень Цой Вячеслав Игоревич, IV уровень
Место проведения аттестации	Оренбургская область, г. Оренбург, ул. Калининградская, влд. 23А, литера Е
Вид аттестации	Первичная
Полное наименование организации потребителя	ООО "Южноуральский арматурный завод"
ИНН	5609199568
Юридический адрес организации потребителя	460022, Российская Федерация, Оренбургская область, г. Оренбург, ул. Калининградская, влд. 23А, литера Е, этаж 2, ком. 13
Программа аттестации	полная

<i>l</i>	<i>Общие сведения об оборудовании</i>	<i>Результаты проверки</i>	
1.1	Шифр СО	СО 1	А3+А8
1.2	Марка СО	СО 1	NEON ВД-201ПДГ
1.3	Производитель СО	СО 1	АО "Электро Интел", г. Нижний Новгород
1.4	Количество (объем партии), шт.	СО 1	1
1.5	Заводские номера	СО 1	032104038
1.6	Количество испытываемого СО, шт.	СО 1	1
1.7	Заводские номера испытываемого СО	СО 1	032104038
1.8	Дата выпуска	СО 1	04.2021
1.9	Инвентарные номера	СО 1	БП-000144
1.10	Дата ввода в эксплуатацию	СО 1	08.2022
1.11	ФИО ответственного лица	СО 1	Озанов Сергей Владимирович
1.12	Вид сварки	СО 1	МАДП, МП
1.13	Группа опасных технических устройств	СО 1	НГДО, СК

РЕЗУЛЬТАТЫ АТТЕСТАЦИОННЫХ ИСПЫТАНИЙ

Специальные испытания

1 этап

Проверка документации и комплектности сварочного оборудования

№	Контролируемые параметры	СО №	Данные паспорта	Данные испытаний	Заключение
1	Проверка наличия паспорта	СО 1	б/н (руководство по эксплуатации)	б/н (руководство по эксплуатации)	Соответствует
2	Проверка комплектности сварочного оборудования	СО 1	Аппарат сварочный NEON ВД-201ПДГ, ЗИП	Аппарат сварочный NEON ВД-201ПДГ, ЗИП	Соответствует

2 этап

Проверка соответствия сварочного оборудования требованиям инструкций по безопасной эксплуатации, требованиям охраны труда и НД Ростехнадзора

№	Контролируемые параметры	СО №	Требования НД	Данные проверки
1	Проверка системы технического обслуживания и ремонта СО	СО 1	Рекомендации по применению РД 03-614-03 (п. 5.2 Приложения 1), ПТЭ (пп. 1.6.3, 1.6.7, 1.6.14)	Соответствует
2	Проверка размещения СО	СО 1	РД 03-614-03 (п. 2.2.1 Приложения 1), ПУЭ (п. 7.6.14)	Соответствует
3	Проверка первичной цепи	СО 1	РД 03-614-03 (п. 2.2.3. Приложения 1), ПУЭ (п. 7.6.25)	Соответствует
4	Проверка сварочной цепи	СО 1	РД 03-614-03 (п. 2.2.4 Приложения 1), ПУЭ (7.6.52)	Соответствует
5	Проверка наличия отключающих устройств со стороны питающей сети	СО 1	РД 03-614-03 (п. 2.2.6 Приложения 1), ПТЭ (п. 3.1.9), ПУЭ (п. 7.6.20)	Соответствует
6	Проверка исполнения СО	СО 1	РД 03-614-03 (п. 2.2.7 Приложения 1)	Соответствует
7	Проверка ограждения частей СО	СО 1	РД 03-614-03 (п. 2.2.8 Приложения 1), ПУЭ (п. 7.6.13)	Соответствует
8	Проверка надписей на органах управления СО	СО 1	РД 03-614-03 (п. 2.2.9 Приложения 1), ПУЭ (п. 7.6.22)	Соответствует
9	Проверка заземления СО	СО 1	РД 03-614-03 (п. 2.2.11 Приложения 1)	Соответствует
10	Проверка закрепления газоподводящих шлангов	СО 1	РД 03-614-03 (п. 2.2.13 Приложения 1)	Соответствует
11	Эксплуатация баллонов с газом	СО 1	РД 03-614-03 (п. 2.2.14 Приложения 1)	Соответствует
12	Проверка сварочной горелки	СО 1	ГОСТ 12.2.007.8-75 (пп. 2.13, 2.15)	Соответствует
13	Проверка возможности применения сварочного оборудования при сварке технических устройств для опасных производственных объектов	СО 1	НГДО: ГОСТ 32569-2013, СП 86.13330.2022, ГОСТ 31385-2016 СК: РД 34.15.132-96, СП 70.13330.2012, СНиП 3.05.03-85	Соответствует

Проверка пп. 2.2.2, 2.2.5, 2.2.10, 2.2.12 Приложения 1 РД 03-614-03 не требуется по условиям эксплуатации сварочного оборудования

3 этап

Проверка технических характеристик сварочного оборудования на соответствие технической документации

№	Контролируемые параметры	СО №	Данные технической документации	Данные испытаний	Заключение
1	Пределы регулирования сварочного тока	СО 1	20 – 200 А	18 – 202 А	Годен
2	Напряжение питающей сети (при номинальной нагрузке)	СО 1	Напряжение 230 В ($\pm 10\%$), частота 50 Гц	U = 223 В (-3,1 %) f = 50 Гц (0,0 %)	Годен по п. 2.4.3 Приложения 1 РД 03-614-03
3	Напряжение холостого хода	СО 1	≤ 74 В	18,4 – 32,9 В	Годен по п. 2.4.4 Приложения 1 РД 03-614-03
4	Режим работы, ПВ	СО 1	80 % при токе 200 А	80 % (10 мин) при 208 А (23,9 В) и $t = +18^\circ\text{C}$	Годен по п. 2.4.5 Приложения 1 РД 03-614-03
5	Вид внешней статической характеристики	СО 1	Жесткая	Жесткая (приложение 1)	Годен по п. 2.4.6 Приложения 1 РД 03-614-03
6	Скорости подачи электродной проволоки	СО 1	1,5 - 18 м/мин	1,3 – 20,6 м/мин	Годен по п. 2.4.7 Приложения 1 РД 03-614-03
7	Расход защитного газа	СО 1	регулирование редуктором на газовом баллоне	13,0 л/мин в рабочем режиме	Годен по п. 2.4.10 Приложения 1 РД 03-614-03

Практические испытания (МП)

№	Контролируемые параметры	СО №	Тип КСС	Данные испытаний	Балл	Заклучение
1	Стабильность процесса сварки	СО 1	труба 180×10 мм, сталь 09Г2С	Высокая	5	Годен по п 3.4.1 Приложения 1 РД 03-614-03
2	Разбрызгивание металла	СО 1	труба 180×10 мм, сталь 09Г2С	Малое	5	Годен по п 3.4.1 Приложения 1 РД 03-614-03
3	Качество формирования шва	СО 1	труба 180×10 мм, сталь 09Г2С	Хорошее	4	Годен по п 3.4.1 Приложения 1 РД 03-614-03
4	Проверка сварного соединения методом ВИК	СО 1	труба 180×10 мм, сталь 09Г2С	Дефектов не обнаружено. АКТ № АСО-00760, от 10.02.2023 г.		ГОСТ 16037-80 Для НГДО: ГОСТ 32569-2013, СП 86.13330.2022, ГОСТ 31385-2016 Для СК по: СП 70.13330.2012, СНиП 3.05.03-85

Выводы аттестационной комиссии

В результате аттестационных 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 испыт., ед.
A3+A8	NEON ВД-201ПДГ	032104038	МАДП, МП	НГДО, СК	1	1

Примечание - с комплектной сварочной горелкой.

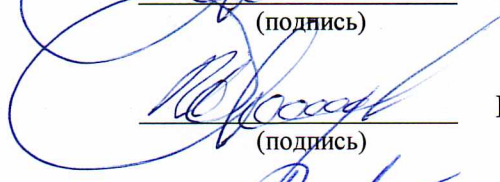
Руководитель АЦСО-123:



(подпись)

Ракк В.А.

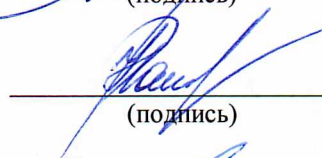
Председатель:



(подпись)

Ракк В.А.

Члены комиссии:



(подпись)

Ракк Н.В.



(подпись)

Цой В.И.

Приложение 1

Внешняя статическая характеристика
сварочного аппарата **NEON ВД-201ПДГ** (зав. № 032104038) в режиме МП

