



№ 0001839

Система добровольной сертификации «Евразийское Сварочное Сертификационное Сообщество» (ЕАСС)

Система зарегистрирована в Федеральном агентстве по техническому регулированию и метрологии
Регистрационный № РОСС RU.И1067.04ЖИЖ0

СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ № ЕАСС - RU.OCCT.003.00057

ОРГАН ПО СЕРТИФИКАЦИИ:

Частное образовательное учреждение дополнительного профессионального образования Учебный центр «Проминдустрия» (ЧОУ ДПО УЦ «Проминдустрия»); адрес места нахождения: Российская Федерация, 428000, Чувашская Республика, город Чебоксары, улица Строителей, дом 3, офис 2; ОГРН 109200000552; ИНН 2130057731; телефон/факс: (8352) 52-63-88; e-mail: promindustria21@mail.ru; свидетельство о признании органа по сертификации сварочных технологических процессов № ЕАСС - RU.OCCT.003 выдано Центральным органом ЕАСС действительно до 12.05.2023.

ЗАЯВИТЕЛЬ:

Общество с ограниченной ответственностью «Волга КИП»; адрес места нахождения: 429950, Чувашская республика, г. Новочебоксарск, ул. Восточная, здание 29; помещение 8. ОГРН 1142124000930; тел. (8352) 21-05-33, факс (8352) 21-05-33; e-mail: volga-kip@mail.ru

ОРГАН ПО СЕРТИФИКАЦИИ ПОДТВЕРЖДАЕТ, ЧТО СВАРОЧНЫЙ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ ПРОЦЕСС:

Дуговая сварка сталей. Ручная дуговая сварка покрытыми электродами конструкций из сталей.
Процесс сварки: Сварка ручная дуговая плавящимся электродом (сварка дуговая плавящимся покрытым электродом)

Условное обозначение: 111 по ГОСТ Р ИСО 4063-2010.

Предварительные технические требования к сварочному технологическому процессу:

pWPS № BK-111-O-01, pWPS № BK-111-O-02, pWPS № BK-111-O-03, pWPS № BK-111-O-04, pWPS № BK-111-O-05, pWPS № BK-111-O-06, pWPS № BK-111-O-07, pWPS № BK-111-O-08, pWPS № BK-111-O-09, pWPS № BK-111-O-10, pWPS № BK-111-O-11, pWPS № BK-111-O-12.

СООТВЕТСТВУЕТ ТРЕБОВАНИЯМ НОРМАТИВНЫХ ДОКУМЕНТОВ:

ГОСТ Р ИСО 15609-1-2009 Технические требования и аттестация процедур сварки металлических материалов. Технические требования к процедуре сварки. Часть 1. Дуговая сварка.

ГОСТ Р ИСО 15614-1-2009 Технические требования и аттестация процедур сварки металлических материалов. Проверка процедуры сварки. Часть 1. Дуговая и газовая сварка сталей и дуговая сварка никеля и никелевых сплавов.

СЕРТИФИКАТ ВЫДАН НА ОСНОВАНИИ:

Протоколов испытаний:

ВИК №48/05 от 25.05.2022, ЦДС №07/05 от 25.05.2022 г., РК № 30/05 от 27.05.2022, МИ №29/05 от 27.05.2022, МГ № 06/05 от 27.05.2022., выданных испытательной лабораторией ЧОУ ДПО УЦ «Проминдустрия», свидетельство о признании №ЕАСС-RU.ИЛ.003 от 13.05.2020 г. выдано Центральным органом ЕАСС действительно до 12.05.2023 г.; адрес места нахождения: Российская Федерация, 428000, г. Чебоксары, ул. Строителей, д.3, офис 2, телефон/факс: . (8352)52-63-88. Отчета о сертификации сварочного технологического процесса WPQR № Т-00057 от 10.06.2022; выданного органом по сертификации ЧОУ ДПО УЦ «Проминдустрия», свидетельство о признании № ЕАСС - RU.OCCT.003 выдано Центральным органом ЕАСС действительно до 12.05.2023.; адрес места нахождения: Российская Федерация, 428000, Чувашская Республика, город Чебоксары, улица Строителей, дом 3, офис 2, телефон/факс: (8352)52-63-88.

Область распространения сварочного технологического процесса установлена в отчете о сертификации сварочного технологического процесса: WPQR № Т-00057.

Сертификат соответствия без WPQR недействителен.

Дата выдачи: 10.06.2022 г.

Срок действия сертификата соответствия сварочного технологического процесса до 09.06.2025 г.



Руководитель
(заместитель руководителя)
органа по сертификации
М.П.
Эксперт
(эксперты)

(подпись)

(подпись)

А.Н. Ильин
(инициалы, фамилия)

В.В. Ванюшин
(инициалы, фамилия)

Сертификат соответствия подтверждается наличием записи в реестрах ЕАСС на сайтах:

<http://eacc.pf/>; <http://ucpromindustria.ru/>;



Система добровольной сертификации «Евразийское Сварочное Сертификационное Сообщество» (ЕАСС)

Система зарегистрирована в Федеральном агентстве по техническому регулированию и метрологии
Регистрационный N РОСС RU.И1067.04ЖИЖ0

Частное образовательное учреждение дополнительного профессионального образования Учебный центр
«Проминдустрия», свидетельство о признании №ЕАСС-РУ.ОСПР.003 от 13.05.2020 г.
(наименование органа по сертификации, № свидетельства о признании, когда выдан, срок действия свидетельства)

Чувашская республика, г.Чебоксары, ул. Строителей, д.3, офис 2. ОГРН: 1092100000552, тел. (8352)52-63-88,
факс: (8352)52-63-99, e-mail:promindustria21@mail.ru
(адрес места нахождения, телефон, факс, e-mail)

РАЗРЕШЕНИЕ № 57 от 10.06.2022 г. НА ПРИМЕНЕНИЕ ЗНАКА СООТВЕТСТВИЯ

На основании решения о выдаче сертификата соответствия сварочного технологического процесса:
Общество с ограниченной ответственностью «ВОЛГА КИП»
(наименование организации-заявителя или индивидуального предпринимателя)

разрешается применять знак соответствия системы добровольной сертификации «Евразийское
Сварочное Сертификационное Сообщество» на период действия сертификата соответствия №
ЕАСС - RU.ОССТ.003.00057
(регистрационный номер сертификата соответствия)

в любой форме, исключаяющей возможность толкования его как знака соответствия качества продукции.

Допускается использовать знак соответствия в рекламных буклетах, проспектах, брошюрах,
плакатах, бланках организационно-распорядительной документации изготовителя - держателя
сертификата.

Не разрешается наносить знак соответствия на продукцию, упаковку продукции.

Руководитель
органа по сертификации


(подпись)

А.Н.Ильин
(инициалы, фамилия)

Дата 10.06.2022 г.





Евразийское Сварочное Сертификационное Сообщество

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ ЕАСС – RU.OCCT.003.00057/1

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:

СК

1. Металлические строительные конструкции;
2. Арматура, арматурные и закладные изделия железобетонных конструкций;
3. Металлические трубопроводы.

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 10.06.2022 г.

Свидетельство действительно до 09.06.2025 г.



Руководитель ОС №ЕАСС – RU.OCCT.003

А.Н. Ильин



Евразийское Сварочное Сертификационное Сообщество

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ ЕАСС – RU.OCCT.003.00057/2

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:
КО

- п.1 паровые котлы с давлением пара более 0,07МПа и водогрейные котлы с температурой воды свыше 115°С
- п.2 трубопроводы пара и горячей воды с рабочим давлением пара более 0,07 МПа и температурой воды свыше 115°С;
- п.3 Сосуды, работающие под давлением свыше 0,07МПа;

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 10.06.2022 г.

Свидетельство действительно до 09.06.2025 г.



Руководитель ОС №ЕАСС – RU.OCCT.003

А.Н. Ильин



Евразийское Сварочное Сертификационное Сообщество

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ ЕАСС – RU.OCCT.003.00057/3

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:
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 10.06.2022 г.

Свидетельство действительно до 09.06.2025 г.



Руководитель ОС №ЕАСС – RU.OCCT.003

А.Н. Ильин

Организация: Общество с ограниченной ответственностью «Волга КИП».

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

Приложение 1 к свидетельству №ЕАСС-РУ.ОССТ.003.00057/1

Установленная область распространения производственной аттестации технологии

Технологическая инструкция. Ручная дуговая сварка покрытыми электродами. СК «Строительные конструкции».

Шифр: WPOK – 00057, дата утверждения: 10.06.2022 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения			
Способ сварки (наплавки)	РУ (111) – ручная дуговая сварка покрытыми электродами			
Характер выполняемых работ	изготовление, монтаж, ремонт			
Группы и марки основных материалов	1 (M01)		9.1 (M11)	
Сварочные (наплавочные) материалы	УОНИ 13-55 (либо др. аналоги)		ОК 63.30 (либо др. аналоги)	
Диапазон диаметров, мм	свыше 18,0 до 1220 включительно	свыше 42,0 до 1220 включительно	свыше 22,0 до 530 включительно	свыше 22,0 до 530 включительно
Диапазон толщин, мм.	свыше 2,5 до 20 мм включительно	свыше 2,5 до 20 мм включительно	свыше 2,0 до 12 мм включительно	свыше 2,0 до 12 мм включительно
Тип шва	СШ (ВW)		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; Г; В1; Н45	
Наличие подогрева	без подогрева			
Наличие термообработки	без термообработки			
Вид покрытия электродов	Б, Р		Б, Р	
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	АЗ			
Шифры заявленных технологий, соответствующих данной области распространения	WPOK – 00057. Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров труб, соответствующих указанных в отчете технологического процесса сварки.			

Примечания:

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

Руководитель ОС №ЕАСС – РУ.ОССТ.003



Ильин А.Н.

Организация: Общество с ограниченной ответственностью «Волга КИП».

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

Приложение 1 к свидетельству №ЕАСС-РУ.ОССТ.003.00057/2

Установленная область распространения производственной аттестации технологий
Технологическая инструкция. Ручная дуговая сварка покрытыми электродами. КО «Котельное оборудование».
Шифр: WROR – 00057, дата утверждения: 10.06.2022 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	1 (М01) 9.1 (М11)			
Сварочные (наплавочные) материалы	УОНИ 13-55 (либо др. аналоги)		ОК 63.30 (либо др. аналоги)	
Диапазон диаметров, мм	свыше 18,0 до 1220 включительно	свыше 42,0 до 1220 включительно	свыше 22,0 до 530 включительно	свыше 22,0 до 530 включительно
Диапазон толщин, мм.	свыше 2,5 до 20 мм включительно	свыше 2,5 до 20 мм включительно	свыше 2,0 до 12 мм включительно	свыше 2,0 до 12 мм включительно
Тип шва	СШ (ВW)		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; Г; В1; Н45	
Наличие подогрева	без подогрева			
Наличие термообработки	без термообработки			
Вид покрытия электродов	Б, Р			
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	АЗ			
Шифры заявленных технологий, соответствующих данной области распространения	WROR – 00057. Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров труб, соответствующих указанных в отчете технологического процесса сварки.			

Примечания:

1. Результаты аттестации распространяются 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 – РУ.ОССТ.003

Ильин А.Н.



Организация: Общество с ограниченной ответственностью «Волга КИП».

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

Приложение 1 к свидетельству №ЕАСС-РУ.ОССТ.003.00057/3

Установленная область распространения производственной аттестации технологии
Технологическая инструкция: Ручная дуговая сварка покрытыми электродами. ОХНВП «Оборудование химически, нефтехимических, нефтеперерабатывающих и взрывопожароопасных производств».
Шифр: WROR – 00057, дата утверждения: 10.06.2022 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения			
Способ сварки (наплавки)	РУ (111) – ручная дуговая сварка покрытыми электродами			
Характер выполняемых работ	изготовление, монтаж, ремонт			
Группы и марки основных материалов	УОНИ 13-55 (либо др. аналоги) 1 (М01)		ОК 63.30 (либо др. аналоги) 9.1 (М11)	
Сварочные (наплавочные) материалы				
Диапазон диаметров, мм	свыше 18,0 до 1220 включительно	свыше 42,0 до 1220 включительно	свыше 22,0 до 530 включительно	свыше 22,0 до 530 включительно
Диапазон толщин, мм.	свыше 2,5 до 20 мм включительно	свыше 2,5 до 20 мм включительно	свыше 2,0 до 12 мм включительно	свыше 2,0 до 12 мм включительно
Тип шва	СШ (ВW)	УШ (FW)	СШ (ВW)	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)	Н1; Г; В1; Н45	Н1; Н2; В1; Н45	Н1; Г; В1; Н45	Н1; Н2; В1; Н45
Наличие подогрева	без подогрева			
Наличие термообработки	без термообработки			
Вид покрытия электродов	Б, Р			
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	АЗ			
Шифры заявленных технологий, соответствующих данной области распространения	WROR – 00057. Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров труб, соответствующих указанных в отчете технологического процесса сварки.			

Примечания:

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

Руководитель ОС №ЕАСС – РУ.ОССТ.003



Ильин А.Н.