



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АЦСТ-132-00133

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

Организация: **ООО «Прокатэнергомонтаж-1»**

(455007, г. Магнитогорск, ул. Кирова, д. 104, корп. Б.)

Вид аттестации: Первичная

Способы сварки: РАД

Группы и технические устройства:

ОХНВП

16. Технологические трубопроводы и детали трубопроводов.

Приложение: Область распространения на 2 листах

Основание: Заключение № АЦСТ-132-00138 от 30.11.2018 г.

Место сварки КСС: Челябинская область, г. Магнитогорск, ул. Кирова, 104-Б, цех металлоконструкций.

Наименование и юридический адрес АЦСТ-132: ООО "НАКС Стандарт-Диагностика", 455019, Челябинская область, город Магнитогорск, улица Профсоюзная, дом 14.

Дата выдачи 21.12.2018 г.

Свидетельство действительно до 21.12.2022 г.

Президент НАКС



Н.П. Алёшин



Организация: ООО «Прокаэнергомонтаж-1»
Группа технических устройств: ОХНВП(16)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-132-00133

Установленная область распространения производственной аттестации технологии

Технология ручной аргонодуговой сварки неплавляющимися электродами оборудования химических, нефтехимических, нефтеперерабатывающих и взрывопожароопасных производств. Шифр: ТИ 7.5.2-01-15-2017, Дата утверждения: 19.06.2017 г.

Область распространения	
Параметры, характеризующие технологию	РАД - Ручная аргонодуговая сварка неплавляющимися электродами
Способ сварки	Изготовление, монтаж, ремонт, реконструкция
Характер выполняемых работ	1 - Ст3сп, 10, 20, 09Г2С, 17Г1С и др. согласно ППД
Группы и марки основных материалов	Проволока сварочная Св-08Г2С и др. аттестованные аналоги, указанные в ППД; защитный газ: аргон газообразный по ГОСТ 10157-79 - 100%; электроды неплавляющиеся ВЛ-15 и др. аттестованные аналоги, указанные в ППД; углеродистые стали по ГОСТ 10157-79 - 100%; электроды неплавляющиеся ВЛ-15 и др. аттестованные аналоги, указанные в ППД
Сварочные (наплавочные) материалы	от 15,0 до 25,0 включительно
Диапазон диаметров, мм	свыше 25,0 до 150,0 включительно
Диапазон толщин, мм	от 2,0 до 3,0 включительно
Тип шва	СШ
Тип соединения	С
Вид соединения	ос (бп)
Угол разделки кромок	б/р
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Г; В1; Н45
Наличие подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки
Применение импульсно-дугового процесса	не применяется
Применение активированных флюсов	не применяется
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	АЗ (ВД, ВДУЧ)
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	ГОСТ 32569-2013
Шифры производственных технологических карт, представленных на аттестацию	РАД-1-11СО0/С2, РАД-1-21СО0/С2, РАД-1-22СО0/С17, РАД-1-32СО0/С17, РАД-1-11У00/У17. Область аттестации действительна для режимов сварки и типов размеров труб, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ППД)

* Сварные соединения штуцеров (труб) с трубопроводом.
Примечания:

1. Область распространения действительна для сварных соединений, к которым не предъявляются требования по металлографии.
2. Применение иных производственных технологических карт в рамках установленной области распространения аттестации возможно при условии, что режимы сварки не выйдут за пределы, указанные в представленных на аттестацию технологических картах.



Организация: ООО «Прокаэнергомонтаж-1»
Группа технических устройств: ОХНВП(16)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-132-00133

Установленная область распространения производственной аттестации технологии

Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом оборудования химических, нефтехимических, нефтеперерабатывающих и взрывопожароопасных производств. Шифр: ТИ 7.5.2-01-15-2017, Дата утверждения: 19.06.2017 г.

Область распространения	
Параметры, характеризующие технологию	РАД - Ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом
Способ сварки	Изготовление, монтаж, ремонт, реконструкция
Характер выполняемых работ	9 – 12X18H10T, 08X18H10T и др. согласно ППД
Группы и марки основных материалов	Проволока сварочная Св-04Х19Н9Т, Св-04Х19Н9 и др. аттестованные аналоги, указанные в ППД; защитный газ: аргон газообразный по ГОСТ 10157-79 - 100%; электроды неплавящиеся ВЛ-15 и др. аттестованные аналоги, указанные в ППД
Сварочные (наплавочные) материалы	от 15,0 до 25,0 включительно
Диапазон диаметров, мм	свыше 25,0 до 150,0 включительно
Диапазон толщин, мм	от 2,0 до 3,0 включительно
Тип шва	СШ
Тип соединения	С
Вид соединения	ос (бп)
Угол разделки кромок	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Г; В1; Н45
Наличие подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки
Применение импульсно-дугового процесса	не применяется
Применение активирующих флюсов	не применяется
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ)
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	ГОСТ 32569-2013
Шифры производственных технологических карт, представленных на аттестацию	РАД-9-11СО0/С2, РАД-9-21СО0/С2, РАД-9-22СО0/С17, РАД-9-32СО0/С17, РАД-9-11У00/У17. Область аттестации действительна для режимов сварки и типов размеров труб, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ППД)

* Сварные соединения штуцеров (труб) с трубопроводом.
Примечания:

1. Область распространения действительна для сварных соединений, к которым не предъявляются требования по металлографии.
2. Область распространения действительна для сварных соединений, к которым не предъявляются требования по стойкости к МКК и содержанию ферритной фазы.
3. 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 КВА Кузнецов П.С.