



2012



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№АЦСТ-132-00118

**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: РД

Группы и технические устройства:

ОХНВП

16. Технологические трубопроводы и детали трубопроводов.

Приложение: Область распространения на 2 листах

Основание: Заключение № АЦСТ-132-00120 от 24.07.2018 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 20.08.2018 г.

Свидетельство действительно до 20.08.2022 г.

Президент НАКС



Н.П. Алёшин



Система менеджмента
ISO 9001:2008



www.tuv.com
ID 9108636305



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

Приложение к Свидетельству АЦСТ-132-00118

Установленная область распространения производственной аттестации технологии

Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами оборудования химических, нефтехимических, нефтеперерабатывающих и взрывопожароопасных производств. Шифр: ТИ 7.5.2-16-2017, Дата утверждения: 19.06.2017 г.

Параметры, характеризующие технологию		Область распространения										
Способ сварки		РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами										
Характер выполняемых работ		Изготовление, монтаж, ремонт, реконструкция										
Группы и марки основных материалов		1 - СтЗсп, 10, 20, 09Г2С, 17Г1С и др. согласно ППД										
Сварочные (наплавочные) материалы		Э50А (УОНИ-13/55 и др. аттестованные аналоги, указанные в ППД), Э42А* (УОНИ-13/45)										
Диапазон диаметров, мм		свыше 25,0 до 150,0	свыше 25,0 до 150,0	свыше 150,0 до 500,0	свыше 150,0 до 500,0	свыше 150,0 до 500,0	свыше 150,0 до 500,0	свыше 150,0 до 500,0	свыше 150,0 до 500,0	свыше 150,0 до 500,0	свыше 150,0 до 500,0	свыше 150,0 до 500,0
Диапазон толщин, мм		включительно	включительно	включительно	включительно	включительно	включительно	включительно	включительно	включительно	включительно	включительно
Тип шва		СШ	СШ	СШ	СШ	СШ	СШ	СШ	СШ	СШ	СШ	УШ
Тип соединения		С	С	С	С	С	С	С	С	С	С	У
Вид соединения		ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)***
Угол разделки кромок		б/р	>15°	>15°	>15°	>15°	>15°	>15°	>15°	>15°	>15°	б/р
Положение при сварке (наплавке)		Н1; Г; В1; Н45	Н1; Г; В1; Н45	Н1; Г; В1; Н45	Н1; Г; В1; Н45	Н1; Г; В1; Н45	Н1; Г; В1; Н45	Н1; Г; В1; Н45	Н1; Г; В1; Н45	Н1; Г; В1; Н45	Н1; Г; В1; Н45	Н2; П2; В1; Н45
Наличие подогрева		без	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки		термообработки	термообработки	термообработки	термообработки	термообработки	термообработки	термообработки	термообработки	термообработки	термообработки	без термообработки
Вид покрытия электродов		Б	Б	Б	Б	Б	Б	Б	Б	Б	Б	Б
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		РД-1-22СОО/С2, РД-1-22СОО/С17, РД-1-32СОО/С17, РД-1-32СОО/С17, РД-1-33СОО/С17, РД-1-33СОО/С18, РД-1-32УОО/У17, РД-1-32УОО/У18, Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров труб, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ППД)										

* Для сварки углеродистых сталей.

** Для низколегированных сталей – до 30,0 мм включительно.

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

Применения:

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 «Прокат энергомонтаж-1»
Группа технических устройств: ОХНВПЦ(16)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-132-00118

Установленная область распространения производственной аттестации технологии

Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами оборудования химических, нефтехимических, нефтеперерабатывающих и взрывопожароопасных производств. Шифр: ТИ 7.5.2-16-2017, Дата утверждения: 19.06.2017 г.

Область распространения	
Параметры, характеризующие технологию	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами
Способ сварки	Изготовление, монтаж, ремонт, реконструкция
Характер выполняемых работ	9 - 12X18H10T, 08X18H10T и др. согласно ПТД
Группы и марки основных материалов	Э-07Х20Н19 (ОЗЛ-8 и др. аттестованные аналоги, указанные в ПТД)
Сварочные (наплавочные) материалы	свыше 25,0 до 150,0 включительно для патрубка, свыше 150,0 до 500,0 включительно
Диапазон диаметров, мм	свыше 25,0 до 150,0 включительно для патрубка, свыше 150,0 до 500,0 включительно
Диапазон толщин, мм	свыше 3,0 до 5,0 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	термообработки
Вид покрытия электродов	Б
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	РД-9-22СО0/С2, РД-9-22СО0/С17, РД-9-33СО0/С17, РД-9-33СО0/С18, РД-4-22У00/У17, РД-9-33СО0/С17, РД-9-33У00/У17, РД-1-22У00/У18, РД-1-33У00/У18, РД-1-33У00/У17, РД-1-33У00/У18, Область аттестации действительна для режимов сварки и типов сварки и типоразмеров труб, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД)

* Сварные соединения штуцеров (труб) с трубопроводом.

Примечания:

1. Область распространения действительна для сварных соединений, к которым не предъявляются требования по металлу шва.
2. Область распространения действительна для сварных соединений, к которым не предъявляются требования по стойкости к МКХ в ферритно ферритной фазе.
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

Кузнецов П.С.