



2012



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АЦСТ-69-02434

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

**Организация: Общество с ограниченной
ответственностью "Прокатэнергомонтаж-1"
ИНН: 7445016858**

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

Вид аттестации: Первичная

Способы сварки: РД

Группы и технические устройства:

МО

2. Технологическое оборудование и трубопроводы для черной и цветной металлургии.

Приложение: Область распространения на 2 листах

Основание: Заключение № АЦСТ-69-02564 от 14.12.2020 г.

**Место сварки КСС: Челябинская область, г. Магнитогорск, Среднеуральская база,
ул. Среднеуральская, д. 10: сборочно-сварочный цех.**

**Наименование и юридический адрес АЦСТ-69: ООО "Центр подготовки
специалистов "Сварка и Контроль", 454087, город Челябинск, улица Рылеева, дом 11.**

Дата выдачи 22.12.2020 г.

Свидетельство действенно до 22.12.2024 г.

Президент НАКС



Н.П. Алёшин

ISO 9001:2015

BUREAU VERITAS
Certification



Группа технических устройств: МО(2)

Приложение к Свидетельству АПСГ-69-02434

Установленная область распространения производственной аттестации технологии

Ручная дуговая сварка оборудования и трубопроводов металлургических, химических, нефтегазовых производств и взрывопожароопасных производств. Шифр: ТИ 8.5.1-07-2020. Дата утверждения: 26.02.2020 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	9 - 12Х18Н10Т				
Сварочные (наплавочные) материалы	ОЗ146				
Диапазон диаметров, мм	свыше 25,0 до 150,0 включительно	свыше 25,0 до 150,0 включительно	свыше 150,0 до 500,0 включительно	свыше 150,0 до 500,0 включительно	свыше 57,0 до 150,0 включительно
Диапазон толщин, мм	свыше 3,0 до 5,0 включительно	свыше 5,0 до 12,0 включительно	свыше 5,0 до 12,0 включительно	свыше 5,0 до 12,0 включительно	свыше 12,0 до 20,0 включительно
Тип шва	СШ	СШ	СШ	СШ	СШ
Тип соединения	С	С	С	С	С
Вид соединения	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)
Угол разделки кромок	60°	>15°	>15°	>15°	>15°
Положение при сварке (наплавке)	НП; Г; ВЛ; Н45	НП; Г; ВЛ; Н45	НП; Г; ВЛ; Н45	НП; Г; ВЛ; Н45	НП; Г; ВЛ; Н45
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Вид покрытия электродов	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 заявленных технологий, соответствующих данной области распространения	РД-11-22СОО/С2, РД-11-22СОО/С17, РД-11-33СОО/С17, РД-11-33СОО/С17, РД-11-23СОО/С17. Область распространения аттестации действительна для режима в сварки и технологий изготовления деталей, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД).				

Примечания:

1. Область распространения допускает применение других марок основных материалов указанной группы в соответствии с требованиями ПТД.
2. Область распространения допускает применение других аттестованных сварочных материалов в соответствии с требованиями ПТД.
3. Предварительная наплавка кромок не применяется.
4. Область распространения действительна для сварных соединений из материалов 9-ой группы, к которым не предъявляют требования по испытанию на стойкость против межкристаллитной коррозии (МКК), а также к определению содержания ферритной фазы.
5. 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.



Группа технических устройств: МО(2)

Приложение к Свидетельству АИСТ-69-02434

Установленная область распространения производственной аттестации технологии

Ручная дуговая сварка оборудования и трубопроводов металургических, химических, нефтехимических, нефтеперерабатывающих и взрывопожароопасных производств. Шифр: ТИ 8.5.1-07-2020, Дата утверждения: 26.02.2020 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения							
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытиями электродами							
Характер выполняемых работ	Изготовление, монтаж, ремонт, реконструкция							
Грунты и марки основных материалов	1 - Ст3(сп, пс), 10, 20, 09Г2С							
Сварочные (наплавочные) материалы	УОНИ-13/55							
Диапазон диаметров, мм	свыше 25,0 до 150,0 включительно	свыше 25,0 до 150,0 включительно	свыше 150,0 до 500,0 включительно	свыше 150,0 до 500,0 включительно	свыше 57,0 до 150,0 включительно	свыше 500,0 до 1220,0 включительно	свыше 500,0 до 1220,0 включительно	свыше 500,0 до 1220,0 включительно
Диапазон толщин, мм	свыше 3,0 до 5,0 включительно	свыше 5,0 до 12,0 включительно	свыше 5,0 до 12,0 включительно	свыше 5,0 до 12,0 включительно	свыше 12,0 до 20,0 включительно	свыше 12,0 до 20,0 включительно	свыше 12,0 до 20,0 включительно	свыше 12,0 до 20,0 включительно
Тип шва	СШ							
Тип соединения	С							
Вид соединения	ос (бп)							
Угол разделки кромок	6/Р							
Положение при сварке (наплавке)	НП: Г, ВЛ: Н45							
Наличие подогрева	без подогрева							
Наличие термообработки	без 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 заявленных технологий, соответствующих данной области распространения	РД-1-22СОО/С2, РД-1-22СОО/С17, РД-1-32СОО/С17, РД-1-33СОО/С17, РД-1-23СОО/С17, РД-1-43СОО/С17. Область распространения аттестации действительна для режимов сварки и типов режимов дуги, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД).							

Примечания:

1. Область распространения допускает применение других марок основных материалов указанной группы в соответствии с требованиями ПТД
2. Область распространения допускает применение других аттестованных сварочных материалов в соответствии с требованиями ПТД
3. Предварительная наплавка кромок не применяется.
4. Применение иных производственных технологических карт в рамках установленной области распространения аттестации возможно при условии, что режимы сварки не выходят за пределы, указанные в производственных технологических картах.

Эксперт НАКС

Кузнецов П.С.

