



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№АЦСТ-69-02259

**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:

ГО

1. Трубопроводы систем внутреннего газоснабжения.
2. Наружные газопроводы низкого, среднего и высокого давления стальные.
3. Газовое оборудование котлов, технологических линий и агрегатов.

Приложение: Область распространения на 1 листе

Основание: Заключение № АЦСТ-69-02475 от 15.04.2020 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 21.04.2020 г.

Президент СРО Ассоциация «НАКС» Алёшин Н.П.

Выдал



Шахматов Д.М.

Свидетельство действительно до 21.04.2024 г.

Свидетельство
зарегистрировано в реестре
САСв на сайте naks.ru
Для проверки подлинности
воспользуйтесь приложением
для считывания QR-кодов
(подробнее <http://naks.ru/check/>)



Установленная область распространения производственной аттестации технологии
 Технологическая инструкция по сварке технических устройств газового оборудования. Цифр: ТИ-7.5.2-01-18-2017, Дата утверждения: 07.08.2017 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 - Ст3сп, пс, 10, 20, 09Г2С
Сварочные (наплавочные) материалы	УОНИ-1355
Диапазон диаметров, мм	свыше 25,0 до 150,0 включительно
Диапазон толщин, мм	свыше 3,0 до 5,0 включительно
Тип шва	СШ
Тип соединения	С
Вид соединения	ос (бп)
Угол раздельки кромок	6/р
Положение при сварке (наплавке)	В, Г, Н, Н45
Напряжения подогрева	без подогрева
Наличие термобработки	без термобработки
Вид покрытия электродов	Б
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ)
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НП	РД-1-22СОО/С2, РД-1-22СОО/С17, РД-1-32СОО/С17. Область ответственная для режимов сварки и типоразмеров деталей, соответствующих указанным в прилагаемых технологических картах (ПТД).
Цифры завершенных технологий, соответствующих данной области распространения	РД-1-22СОО/С2, РД-1-22СОО/С17, РД-1-32СОО/С17. Область ответственная для режимов сварки и типоразмеров деталей, соответствующих указанным в прилагаемых технологических картах (ПТД).

Примечания:

1. Область распространения допускает применение других марок основных материалов указанной группы, и других марок сварочных материалов, в соответствии с требованиями ПТД
2. Предварительная наплавка кромок не применяется
3. Применение этих производственных технологических карт в режимах установленной области распространения аттестации возможно при условии, что режимы сварки не выйдут за пределы, указанные в прилагаемых на аттестацию технологических картах.

Эксперт НАКС Казаченок С.С.

Выдал

Шахматов Д.М.

