



2012



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№АЦСТ-128-00097

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

Организация: ООО "Спецмаш-СП"

(427621, УР, г. Глазов, ул. Белова, д.4, офис 331)

Вид аттестации: Первичная

Способы сварки: РД

Группы и технические устройства:

ОХНВП

1. Оборудование химических, нефтехимических, нефтеперерабатывающих производств, работающее под давлением до 16 МПа.

Приложение: Область распространения на 8 листах

Основание: Заключение № АЦСТ-128-00116 от 21.05.2019 г.

Место сварки КСС: Удмуртская Республика, г. Глазов, ул. Глинки, д.2Б.

Производственная база, оборудованная сварочными постами

Наименование и юридический адрес АЦСТ-128: ООО "НАКС-Ижевск", 426039, Удмуртская Республика, город Ижевск, улица Новосмирновская, дом 40/3.

Дата выдачи 03.06.2019 г.

Свидетельство действительно до 03.06.2023 г.

Президент НАКС



Н.П. Алёшин



Система
менеджмента
ISO 9001:2015



www.tuv.com
ID 9108636305



Организация: ООО "Спецмаш-СП"
Группа технических устройств: ОХНВП(1)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-128-00097

Установленная область распространения производственной аттестации технологии

Технология изготовления, монтажа и ремонта оборудования химических, нефтехимических, нефтеперерабатывающих и взрывопожароопасных производств, работающее под давлением до 16 МПа с применением ручной дуговой сварки покрытыми электродами Шифр: Спецмаш СП-ОХНВП 1-РД-2018. Дата утверждения: 17.12.2018 г.

Область распространения	
РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами	
Изготовление, монтаж, ремонт	
Параметры, характеризующие технологию	
Способ сварки	
Характер выполняемых работ	
Группы и марки основных материалов	
Сварочные (наплавочные) материалы	
Диапазон диаметров, мм	
Диапазон толщин, мм	
Тип шва	
Тип соединения	
Вид соединения	
Угол разделки кромок	
Положение при сварке (наплавке)	
Наличие подогрева	
Наличие термообработки	
Вид покрытия электродов	
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	
Шифры производственных технологических карт, представленных на аттестацию	

* - продолжный шов обечайки сосуда

** - при наличии доступа внутрь обечайки предпочтительно применять двухстороннюю сварку

Примечание - 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 "Спецмаш-СП"
Группа технических устройств: ОХНВП(1)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-128-00097

Установленная область распространения производственной аттестации технологий

Технология изготовления, монтажа и ремонта оборудования химических, нефтехимических, нефтеперерабатывающих и взрывопожароопасных производств, работающее под давлением до 16 МПа с применением ручной дуговой сварки покрытыми электродами Шифр: Спецмаш СП-ОХНВП 1-РД-2018. Дата утверждения: 17.12.2018 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения			
	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами			
Способ сварки	Изготовление, монтаж, ремонт			
Характер выполняемых работ	1 (М01)			
Группы и марки основных материалов	1 (М01)	1 (М01)	1 (М01)	1 (М01)
Сварочные (наплавочные) материалы	Э50А (УОНИИ-13/55, ОК 53.70, LB-52U) и другие в соответствии с ПТД	Э50А (УОНИИ-13/55, ОК 53.70, LB-52U) и другие в соответствии с ПТД	Э50А (УОНИИ-13/55, ОК 53.70, LB-52U) и другие в соответствии с ПТД	Э50А (УОНИИ-13/55, ОК 53.70, LB-52U) и другие в соответствии с ПТД
Диапазон диаметров, мм	плоские детали	плоские детали	плоские детали	плоские детали
Диапазон толщин, мм	свыше 3,0 до 4,0 включительно	свыше 3,0 до 30,0 включительно	свыше 3,0 до 30,0 включительно	свыше 3,0 до 30,0 включительно
Тип шва	СШ	СШ	СШ	УШ
Тип соединения	С	С	С	У
Вид соединения	ос (бп)	ос (бп)	дс (зк)	ос (бп)
Угол разделки кромок	б/р	>15°	>15°	б/р
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Г; В1; П1	Н1; Г; В1; П1	Н1; Г; В1; П1	Н2; В1; П2
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Вид покрытия электродов	Б	Б	Б	Б
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	АЗ (ВД, ВДУЧ)			
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	ГОСТ 34347-2017; ПБ 03-584-03; СТО ЦКТИ 10.004-2007			
Шифры производственных технологических карт, представленных на аттестацию	Спецмаш-СП-ОХНВП1-РД-1÷Спецмаш-СП-ОХНВП1-РД-50			

Примечания:

- 1. Соединения плоских деталей для приварки элементов опор, заземлений, перемычек, перегородок и др.
- 2. Применение иных производственных технологических карт в рамках установленной области распространения аттестации возможно при условии, что сварочные материалы не выходят за пределы, указанные в представленных на аттестацию технологических картах.



Организация: ООО "Спецмаш-СП"
Группа технических устройств: ОХНВП(1)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-128-00097

Установленная область распространения производственной аттестации технологии

Технология изготовления, монтажа и ремонта оборудования химических, нефтехимических, нефтеперерабатывающих и взрывопожароопасных производств, работающее под давлением до 16 МПа с применением ручной дуговой сварки покрытыми электродами Шифр: Спецмаш СП-ОХНВП 1-РД-2018, Дата утверждения: 17.12.2018 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения				
	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами				
	Изготовление, монтаж, ремонт				
Способ сварки	1 (М01)				
Характер выполняемых работ	1 (М01)				
Группы и марки основных материалов	1 (М01)				
Сварочные (наплавочные) материалы	Э50А (УОНИИ-13/55, ОК 53.70, LB-52U) и другие в соответствии с ПТД				
Диапазон диаметров, мм	плоские детали				
Диапазон толщин, мм	свыше 3,0 до 30,0 включительно				
Тип шва	УШ				
Тип соединения	Т				
Вид соединения	ос (бп)				
Угол разделки кромок	б/р				
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Н2; П2; В1				
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 ИД	ГОСТ 34347-2017; ПБ 03-584-03; СТО ЦКТИ 10.004-2007				
Шифры производственных технологических карт, представленных на аттестацию	Спецмаш-СП-ОХНВП1-РД-1÷Спецмаш-СП-ОХНВП1-РД-50				

Примечания:

1. Соединения плоских деталей для приварки элементов опор, заземлений, перемычек, перегородок и др.
2. Применение иных производственных технологических карт в рамках установленной области распространения аттестации возможно при условии, что все сварки не выходят за пределы, указанные в представленных на аттестацию технологических картах.



Организация: ООО "Спецмаш-СП"
Группа технических устройств: ОХНВП(1)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-128-00097

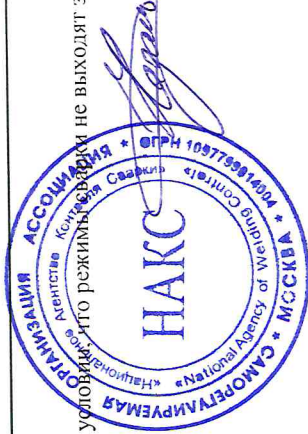
Установленная область распространения производственной аттестации технологии

Технология изготовления, монтажа и ремонта оборудования химических, нефтеперерабатывающих и взрывопожароопасных производств, работающее под давлением до 16 МПа с применением ручной дуговой сварки покрытыми электродами Шифр: Спецмаш СП-ОХНВП 1-РД-2018, Дата утверждения: 17.12.2018 г.

Область распространения	
Параметры, характеризующие технологию	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами
Способ сварки	Изготовление, монтаж, ремонт
Характер выполняемых работ	1 (М01)
Группы и марки основных материалов	Э50А (УОНИИ-13/55, ОК 53.70, LB-52U) и другие в соответствии с ПТД
Сварочные (наплавочные) материалы	ПТД
Диапазон диаметров, мм	плоские детали
Диапазон толщин, мм	свыше 3,0 до 30,0 включительно
Тип шва	УШ
Тип соединения	У
Вид соединения	ос (бп)
Угол разделки кромок	> 15°
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Н2; П2
Наличие подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки
Вид покрытия электродов	Б
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ)
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	ГОСТ 34347-2017; ПБ 03-584-03; СТО ЦКТИ 10.004-2007
Шифры производственных технологических карт, представленных на аттестацию	Спецмаш-СП-ОХНВП1-РД-1÷Спецмаш-СП-ОХНВП1-РД-50

Примечания:

1. Соединения плоских деталей для приварки элементов опор, заземлений, перемычек, перегородок и др.
2. 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.



Организация: ООО "Спецмаш-СП"
Группа технических устройств: ОХНВП(1)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-128-00097

Установленная область распространения производственной аттестации технологии

Технология изготовления, монтажа и ремонта оборудования химических, нефтеперерабатывающих и взрывопожароопасных производств, работающее под давлением до 16 МПа с применением ручной дуговой сварки покрытыми электродами Шифр: Спецмаш СП-ОХНВП 1-РД-2018. Дата утверждения: 17.12.2018 г.

Область распространения	
РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами	
Изготовление, монтаж, ремонт	
Параметры, характеризующие технологию	9 (М11)
Способ сварки	ЦЛ-11 и другие в соответствии с ППД
Характер выполняемых работ	9 (М11)
Группы и марки основных материалов	ЦЛ-11 и другие в соответствии с ППД
Сварочные (наплавочные) материалы	9 (М11)
Диапазон диаметров, мм	ЦЛ-11 и другие в соответствии с ППД свыше 25,0 до 150,0 включительно
Диапазон толщин, мм	свыше 3,0 до 12,0 включительно
Тип шва	УШ
Тип соединения	У
Вид соединения	ос (бп)
Угол разделки кромок	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Г; В1
Наличие подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки
Вид покрытия электродов	Б
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	Б
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	АЗ (ВД, ВДУЧ)
Шифры производственных технологических карт, представленных на аттестацию	ГОСТ 34347-2017; ПБ 03-584-03; СТО ЦКТИ 10.004-2007
Спецмаш-СП-ОХНВП-РД-1÷Спецмаш-СП-ОХНВП-РД-50	

* - продольный шов обечайки сосуда

** - при наличии доступа внутрь обечайки предпочтительно применять двухстороннюю сварку

Примечания:

1. Соединения плоских деталей для приварки элементов опор, заземлений, перемычек, перегородок и др.
2. Область распространения действительна для сварных соединений, к которым не предъявляются требования по 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.



Организация: ООО "Спецмаш-СП"
Группа технических устройств: ОХНВП(1)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-128-00097

Установленная область распространения производственной аттестации технологии

Технология изготовления, монтажа и ремонта оборудования химических, нефтеперерабатывающих и взрывопожароопасных производств, работающее под давлением до 16 МПа с применением ручной дуговой сварки покрытыми электродами Шифр: Спецмаш СП-ОХНВП 1-РД-2018, Дата утверждения: 17.12.2018 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения				
	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами				
	Изготовление, монтаж, ремонт				
Способ сварки	9 (М11)				
Характер выполняемых работ	ЦЛ-11 и другие в соответствии с ПТД				
Группы и марки основных материалов	9 (М11)				
Сварочные (наплавочные) материалы	ЦЛ-11 и другие в соответствии с ПТД				
Диапазон диаметров, мм	свыше 500,0 до 3400,0 включительно				
Диапазон толщин, мм	от 5,0 до 12,0 включительно				
Тип шва	СШ				
Тип соединения	С				
Вид соединения	де (зк)*				
Угол разделки кромок	>15°				
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Г; В1				
Наличие подогрева	без подогрева				
Наличие термообработки	без термообработки				
Вид покрытия электродов	Б				
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ)				
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	ГОСТ 34347-2017; ПБ 03-584-03; СТО ЦКТИ 10.004-2007				
Шифры производственных технологических карт, представленных на аттестацию	Спецмаш-СП-ОХНВП1-РД-1-Спецмаш-СП-ОХНВП1-РД-50				

Примечания:

1. Соединения плоских деталей для приварки элементов опор, заземлений, перемычек, перегородок и др.
2. Область распространения действительна для сварных соединений, к которым не предъявляются требования по 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.



Организация: ООО "Спецмаш-СП"
Группа технических устройств: ОХНВП(1)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-128-00097

Установленная область распространения производственной аттестации технологии

Технология изготовления, монтажа и ремонта оборудования химических, нефтехимических, нефтеперерабатывающих и взрывопожароопасных производств, работающее под давлением до 16 МПа с применением ручной дуговой сварки покрытыми электродами Шифр: Спецмаш СП-ОХНВП 1-РД-2018, Дата утверждения: 17.12.2018 г.

Область распространения	
РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами	
Изготовление, монтаж, ремонт	
Группы и марки основных материалов	9 (М11)
Сварочные (наплавочные) материалы	ЦД-11 и другие в соответствии с ПТД
Диапазон диаметров, мм	плоские детали
Диапазон толщин, мм	свыше 3,0 до 30,0 включительно
Тип шва	УШ
Тип соединения	Т
Вид соединения	ос (бп)
Угол разделки кромок	б/р
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Н2; П2; В1
Наличие подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки
Вид покрытия электродов	Б
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ)
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	ГОСТ 34347-2017; ПБ 03-584-03; СТО ЦКТИ 10.004-2007
Шифры производственных технологических карт, представленных на аттестацию	Спецмаш-СП-ОХНВП1-РД-1+Спецмаш-СП-ОХНВП1-РД-50

Примечания:

1. Соединения плоских деталей для приварки элементов опор, заземлений, перемычек, перегородок и др.
2. Область распространения действительна для сварных соединений, к которым не предъявляются требования по содержанию ферритной фазы
3. Применение иных производственных технологических карт в рамках установленной области распространения аттестации возможно при условии, что сварные соединения не выходят за пределы, указанные в представленных на аттестацию технологических картах.



Организация: ООО "Спецмаш-СП"
Группа технических устройств: ОХНВП(1)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-128-00097

Установленная область распространения производственной аттестации технологии

Технология изготовления, монтажа и ремонта оборудования химических, нефтеперерабатывающих и взрывопожароопасных производств, работающее под давлением до 16 МПа с применением ручной дуговой сварки покрытыми электродами Шифр: Спецмаш СП-ОХНВП 1-РД-2018, Дата утверждения: 17.12.2018 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения			
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами			
Характер выполняемых работ	Изготовление, монтаж, ремонт			
Группы и марки основных материалов	9 (M11)	ЦЛ-11 и другие в соответствии с ППД	9 (M11)	9 (M11)
Сварочные (наплавочные) материалы	ЦЛ-11 и другие в соответствии с ППД	плоские детали	плоские детали	плоские детали
Диапазон диаметров, мм	свыше 3,0 до 30,0 включительно	свыше 3,0 до 30,0 включительно	свыше 3,0 до 30,0 включительно	свыше 3,0 до 30,0 включительно
Диапазон толщин, мм	УШ	УШ	УШ	УШ
Тип шва	Т	Н	У	Т
Тип соединения	дс (бз)	дс (бз)	ос (бп)	ос (бп)
Вид соединения	б/р	б/р	>15°	>15°
Угол разделки кромок	Н1; Н2; П2; В1	Н2; В1; П2	Н2; В1; П2	Н1; Н2; В1; П2
Положение при сварке (наплавке)	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие подогрева	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Наличие термообработки	Б	Б	Б	Б
Вид покрытия электродов	А3 (ВД, ВДУЧ)			
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	ГОСТ 34347-2017; ПБ 03-584-03; СТО ЦКТИ 10.004-2007			
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	Спецмаш-СП-ОХНВП1-РД-1-Спецмаш-СП-ОХНВП1-РД-50			
Шифры производственных технологических карт, представленных на аттестацию				

Примечания:

1. Соединения плоских деталей для приварки элементов опор, заземлений, перемычек, перегородок и др.
2. Область распространения действительна для сварных соединений, к которым не предъявляются требования по содержанию вредных примесей в металле, что режимы сварки не выходят за пределы, указанные в представленных на аттестацию технологических картах.



Эксперт НАКС Казаченко С.С.