



2012



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№АЦСТ-128-00098

**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

16. Технологические трубопроводы и детали трубопроводов.

Приложение: Область распространения на 2 листах

Основание: Заключение № АЦСТ-128-00117 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(16)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-128-00098

Установленная область распространения производственной аттестации технологии

Технология ручной дуговой сварки технологических трубопроводов и деталей трубопроводов Шифр: Спецмаш СП-ОХНВП 16-РД-2018, Дата утверждения: 17.12.2018 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения					
	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами					
	Монтаж, ремонт, реконструкция, изготовление					
Характер выполняемых работ						
Группы и марки основных материалов	1 (M01)	1 (M01)	1 (M01)	1 (M01)	1 (M01)	1 (M01)
Сварочные (наплавочные) материалы	Э50А (УОНИИ-13/55, ОК 53.70, LB-52U) и другие в соответствии с ППД	Э50А (УОНИИ-13/55, ОК 53.70, LB-52U) и другие в соответствии с ППД	Э50А (УОНИИ-13/55, ОК 53.70, LB-52U) и другие в соответствии с ППД	Э50А (УОНИИ-13/55, ОК 53.70, LB-52U) и другие в соответствии с ППД	Э50А (УОНИИ-13/55, ОК 53.70, LB-52U) и другие в соответствии с ППД	Э50А (УОНИИ-13/55, ОК 53.70, LB-52U) и другие в соответствии с ППД
Диапазон диаметров, мм	свыше 25,0 до 150,0 включительно	свыше 150,0 до 500,0 включительно	свыше 25,0 до 150,0 включительно + основная труба свыше 25,0 до 1420,0 включительно	патрубок свыше 150,0 до 500,0 включительно + основная труба свыше 150,0 до 1420,0 включительно	патрубок свыше 25,0 до 150,0 включительно + фланец	патрубок свыше 150,0 до 500,0 включительно + фланец
Диапазон толщин, мм	свыше 3,0 до 12,0 включительно	свыше 3,0 до 12,0 включительно	свыше 3,0 до 12,0 включительно	патрубок от 4,0 до 12,0 включительно + основная труба от 4,0 до 20,0 включительно	патрубок свыше 3,0 до 12,0 включительно + фланец от 8,0 до 50,0 включительно	патрубок свыше 3,0 до 12,0 включительно + фланец от 8,0 до 50,0 включительно
Тип шва	СШ	СШ	СШ	УШ	УШ	УШ
Тип соединения	С	С	С	У	У	У
Вид соединения	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)
Угол разделки кромок	>15°	>15°	>15°	>15°	б/р	б/р
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Г; В1	Н1; Г; В1	Н2; П2; В1	Н2; П2; В1	Н2; П2; В1	Н2; П2; В1
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Вид покрытия электродов	Б	Б	Б	Б	Б	Б
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД; ВДУЧ)					
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	ГОСТ 32569-2013; СП 75.13330.2011					
Шифры производственных технологических карт, представленных на аттестацию	Спецмаш СП-ОХНВП 16-РД-1-Спецмаш СП-ОХНВП 16-РД-12					



Примечания:
1. При аттестации учтены требования Руководства по безопасности «Рекомендации по устройству и безопасной эксплуатации технологических трубопроводов».
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(16)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-128-00098

Установленная область распространения производственной аттестации технологии

Технология ручной дуговой сварки технологических трубопроводов и деталей трубопроводов Шифр: Спецмаш СП-ОХНВП 16-РД-2018, Дата утверждения: 17.12.2018 г.

Область распространения	
Параметры, характеризующие технологию	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами
Способ сварки	Монтаж, ремонт, реконструкция, изготовление
Характер выполняемых работ	
Группы и марки основных материалов	9 (M11)
Сварочные (наплавочные) материалы	ЦЛ-11 и другие в соответствии с ПТД
Диапазон диаметров, мм	свыше 25,0 до 150,0 включительно
Диапазон толщин, мм	свыше 3,0 до 12,0 включительно
Тип шва	СШ
Тип соединения	С
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	АЗ (ВД, ВДУЧ)
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	ГОСТ 32569-2013; СП 75.13330.2011
Шифры производственных технологических карт, представленных на аттестацию	Спецмаш СП-ОХНВП 16-РД-1-Спецмаш СП-ОХНВП 16-РД-12



Казаченко С.С.

- Примечания:
1. При аттестации учтены требования Руководства по безопасности «Рекомендации по устройству и безопасности эксплуатации железобетонных трубопроводов»
 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.