



2012



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№АЦСТ-128-00099

**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: РАД

Группы и технические устройства:

ОХНВП

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

Приложение: Область распространения на 2 листах

Основание: Заключение № АЦСТ-128-00118 от 21.05.2019 г.

Место сварки КСС: Удмуртская Республика, г. Глазов, ул. Глиники, 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 04.06.2019 г.

Свидетельство действительно до 04.06.2023 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-128-00099

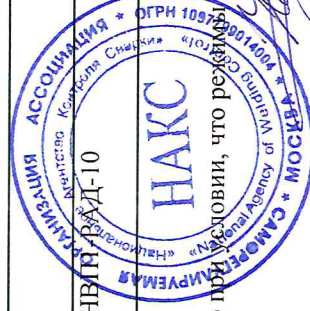
Установленная область распространения производственной аттестации технологий

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

Параметры, характеризующие технологию		Область распространения			
Способ сварки		РАД - Ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом			
Характер выполняемых работ		Изготовление, монтаж, ремонт			
Группы и марки основных материалов		1 (M01)	1 (M01)	1 (M01)	1 (M01)
Сварочные (наплавочные) материалы		Св-08Г2С, ОК Tigrod 12.64 и другие аттестованные аналоги, аргон по ГОСТ 10157-79	Св-08Г2С, ОК Tigrod 12.64 и другие аттестованные аналоги, аргон по ГОСТ 10157-79	Св-08Г2С, ОК Tigrod 12.64 и другие аттестованные аналоги, аргон по ГОСТ 10157-79	Св-08Г2С, ОК Tigrod 12.64 и другие аттестованные аналоги, аргон по ГОСТ 10157-79
Диапазон диаметров, мм		от 10,0 до 25,0 включительно	свыше 25,0 до 150,0 включительно	патрубок от 14,0 до 25,0 включительно + основная труба от 28,0 до 500,0 включительно	патрубок свыше 25,0 до 150,0 включительно + плоские детали
Диапазон толщин, мм		от 2,0 до 3,0 включительно	свыше 3,0 до 10,0 включительно	патрубок от 2,0 до 3,0 включительно + основная труба от 2,0 до 12,0 включительно	патрубок свыше 3,0 до 12,0 включительно + плоские детали свыше 3,0 до 12,0 включительно
Тип шва		СШ	СШ	УШ	УШ
Тип соединения		С	С	У	Т
Вид соединения		ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)
Угол разделки кромок		б/р	>15°	б/р	б/р
Положение при сварке (наплавке)		Н1; Г; В1	Н1; Г; В1	Н2; П2; В1	Н2; П2; В1
Наличие подогрева		без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки		без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Вид, тип (марка) сварочного оборудования		А4 (УДГ)			
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД		ГОСТ 34347-2017; ПБ 03-584-03			
Шифры производственных технологических карт, представленных на аттестацию		Спецмаш-СП-ОХНВП1-РАД-1-Спецмаш-СП-ОХНВП1-РАД-10			

Примечания:

1. Сварка без полного проплавления допускается при соблюдении требований п.5.9.1 ГОСТ 34347-2017
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-128-000999

Установленная область распространения производства продукции

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

Область распространения	
Параметры, характеризующие технологию	РАД - Ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом
Способ сварки	Изогнутые, монтажные, ремонт
Характер выполняемых работ	
Группы и марки основных материалов	9 (M11)
Сварочные (наплавочные) материалы	OK Autrod 309LSi и другие аттестованные аналоги, аргон по ГОСТ 10157-79
Диапазон диаметров, мм	от 10,0 до 25,0 включительно
Диапазон толщин, мм	от 2,0 до 3,0 включительно
Тип шва	СШ
Тип соединения	С
Вид соединения	ос (бп)
Угол разделки кромок	б/р
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Г; В1
Наличие подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А4 (УДГ)
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	ГОСТ 34347-2017; ПБ 03-584-03
Шифры производственных технологических карт, представленных на аттестацию	Спецмаш-СП-ОХНВП1-РАД-10

Примечания:

- Сварка без полного проплавления допускается при соблюдении требований п.5.9.1 ГОСТ 34347-2017
- Область распространения действительна для сварных соединений, к которым не предъявляются требования по содержанию ферритной фазы
- Применение иных производственных технологических карт в рамках установленной области распространения аттестации допускается при условии, что режимы сварки не выходят за пределы, указанные в представленных на аттестацию технологических картах.



Эксперт НАКС **Казаченок С.С.**