



2012



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№АЦСТ-128-00100

**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

16. Технологические трубопроводы и детали трубопроводов.

Приложение: Область распространения на 2 листах

Основание: Заключение № АЦСТ-128-00119 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 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(16)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-128-00100

Установленная область распространения производственной аттестации технологии

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

Область распространения	
Параметры, характеризующие технологию	РАД - Ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом
Способ сварки	
Характер выполняемых работ	Изготовление, монтаж, ремонт
Группы и марки основных материалов	1 (M01)
Сварочные (наплавочные) материалы	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
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 (УД1)
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	ГОСТ 32569-2013
Шифры производственных технологических карт, представленных на аттестацию	Спецмаш-СП-ОХНВП16-РАД-1-Спецмаш-СП-ОХНВП16-РАД-10

Примечания:
1. 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.



Установленная область распространения производственной аттестации технологий

Технология ручной аргондуговой сварки технологических трубопроводов Шифр: Спецмаш СП-ОХНВП 16-РА/Д-2018. Дата утверждения: 17.12.2018 г.

Область распространения				
РАД - Ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом				
Изготовление, монтаж, ремонт				
9 (M11)	9 (M11)	9 (M11)	9 (M11)	9 (M11)
Группы и марки основных материалов	OK Autrod 309LSi и другие аттестованные аналоги, аргон по ГОСТ 10157-79	OK Autrod 309LSi и другие аттестованные аналоги, аргон по ГОСТ 10157-79	OK Autrod 309LSi и другие аттестованные аналоги, аргон по ГОСТ 10157-79	OK Autrod 309LSi и другие аттестованные аналоги, аргон по ГОСТ 10157-79
Сварочные (наплавочные) материалы	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 + основная труба свыше 25,0 до 500,0 включительно
Диапазон диаметров, 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
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 (УД)		
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	ГОСТ 32569-2013			
Шифры производственных технологических карт, представленных на аттестацию	Спецмаш-СП-ОХНВП16-РАД-1 ÷ Спецмаш-СП-ОХНВП16-РАД-10			

1. Учтены требования Руководства по безопасности и безопасной эксплуатации «Рекомендации по устройству и безопасной эксплуатации технологических трубопроводов»
2. Область распространения действительна для сварных соединений, к которым не предъявляются требования для сварки ферритных фазы
3. Применение иных производственных технологических карт в рамках установленной области распространения аттестации возможно при условиях, указанных в представленных на аттестацию технологических картах.

Казаченок С.С.

