



2012



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№АЦСТ-111-00233

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

Организация: ООО "Промтехмонтаж"

(606010, Нижегородская область, г. Дзержинск, пр. Ленина, д. 91, оф.3)

Вид аттестации: Первичная

Способы сварки: РАД

Группы и технические устройства:

ОХНВП

16. Технологические трубопроводы и детали трубопроводов.

Приложение: Область распространения на 1 листе

Основание: Заключение № АЦСТ-111-00239 от 18.09.2015 г.

Место сварки КСС (производственная база организации заявителя): Нижегородская область, г. Кстово, Промзона.

Наименование и юридический адрес АЦСТ-111: ООО "Нижегородский Центр Сварки и Контроля", 603028, город Нижний Новгород, улица Аэродромная, дом 32.

Дата выдачи 23.09.2015 г.

Свидетельство действительно до 23.09.2019 г.

Президент НАКС



Н.П. Алёшин



Certified Management System according to ISO 9001
Registration No.: D-ZM-16083-01-00-ISO9001-2014.0033

Организация: ООО "Промтехмонтаж"
Группа технических устройств: ОХНВП(16)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-111-00233

Установленная область распространения производственной аттестации технологии

"Технология ручной аргодуговой сварки неплавящимся электродом при изготовлении, монтаже, ремонте и реконструкции технологических трубопроводов и деталей трубопроводов" Шифр: ПТМ-ОХНВП(16)-РАД, Дата утверждения: 03.08.2015 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения					
Способ сварки	РАД - Ручная аргодуговая сварка неплавящимся электродом					
Характер выполняемых работ	изготовление, монтаж, ремонт и реконструкция					
Группы и марки основных материалов	9 (M11)	9 (M11)	9 (M11)	9 (M11)	9 (M11)	9 (M11)
Сварочные (наплавочные) материалы	Св-06X19H9T, ОК Tigrod 347Si и их аттестованные аналоги, указанные в ПТД; защитный газ - аргон по ГОСТ 10157-79					
Диапазон диаметров, мм	от 10,0 до 25,0 включительно	от 14,0 до 25,0 включительно	свыше 25,0 до 150,0 включительно	штуцер от 10,0 до 25,0 включительно; основная труба от 25,0 до 150,0 включительно	штуцер от 14,0 до 25,0 включительно; основная труба от 14,0 до 150,0 включительно	штуцер свыше 25,0 до 150,0 включительно; основная труба свыше 25,0 до 150,0 включительно
Диапазон толщин, мм	от 2,0 до 3,0 включительно	свыше 3,0 до 6,0 включительно	свыше 3,0 до 12,0 включительно	от 2,0 до 3,0 включительно; основная труба от 2,0 до 12,0 включительно	штуцер от 4,0 до 6,0 включительно; основная труба от 4,0 до 12,0 включительно	штуцер от 4,0 до 12,0 включительно; основная труба от 4,0 до 12,0 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	б/р	>15°	>15°	б/р	>15°	>15°
Положение при сварке (наплавке)	H1; Г; B1; H45	H1; Г; B1; H45	H1; Г; B1; H45	H2; П2; B1; H45	H2; П2; B1; H45	H2; П2; B1; H45
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, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ); А4 (УДГ)					
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	ПБ 03-585-03, Руководство по безопасности "Рекомендации по устройству и безопасной эксплуатации технологических трубопроводов"					
Шифры заявленных технологий, соответствующих данной области распространения	"Технология ручной аргодуговой сварки неплавящимся электродом при изготовлении, монтаже, ремонте и реконструкции технологических трубопроводов и деталей трубопроводов" ПТМ-ОХНВП(16)-РАД, утв. 03.08.2015 г.					

Примечания:

- * - соотношение наружного диаметра ответвления к наружному диаметру трубы не более 0,5; соединение с конструктивным несправом
- область распространения действительна для сварных соединений, к которым не применяются требования по ударной вязкости.
- сварные соединения, к которым по проекту не предъявляются требования по ферритной фазе и МКК.
- область действительна для режимов сварки и типоразмеров свариваемых деталей в соответствующих технологических картах и ПТД.

Заместитель генерального директора НАКС

Жабин А.Н.

