



2012

НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№АЦСТ-111-00199

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

Организация: ООО "Промтехмонтаж"

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

Вид аттестации: Первичная

Способы сварки: РД

Группы и технические устройства:

КО

2. Трубопроводы пара и горячей воды с рабочим давлением пара более 0,07 МПа и температурой воды свыше 115°C.

Приложение: Область распространения на 1 листе

Основание: Заключение № АЦСТ-111-00205 от 20.04.2015 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 22.04.2015 г.

Свидетельство действительно до 22.04.2019 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: КО(2)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-111-00199

Установленная область распространения производственной аттестации технологии

"Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами при изготовлении, монтаже, ремонте и реконструкции трубопроводов пара и горячей воды с рабочим давлением пара более 0,07 МПа и температурой воды свыше 115 С" Шифр: ПТМ-КО(2)-РД, Дата утверждения: 02.03.2015 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения				
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами				
Характер выполняемых работ	изготовление, монтаж, ремонт и реконструкция				
Группы и марки основных материалов	1 (M01)	1 (M01)	1 (M01)	1 (M01)	1 (M01)
Сварочные (наплавочные) материалы	электроды типа Э42А*, Э-46*, Э50А и их аттестованные аналоги, указанные в ПТД				
Диапазон диаметров, мм	от 18,0 до 25,0 включительно	свыше 25,0 до 150,0 включительно	свыше 150,0 до 500,0 включительно	штуцер от 18,0 до 25,0 включительно; основная труба от 18,0 до 500,0 включительно	штуцер свыше 25,0 до 100,0 включительно; основная труба свыше 25,0 до 500,0 включительно
Диапазон толщин, мм	свыше 3,0 до 12,0 включительно	свыше 3,0 до 12,0 включительно	свыше 3,0 до 12,0 включительно	штуцер свыше 3,0 до 12,0 включительно; основная труба свыше 3,0 до 12,0 включительно	штуцер свыше 3,0 до 12,0 включительно; основная труба свыше 3,0 до 12,0 включительно
Тип шва	СШ	СШ	СШ	УШ	УШ
Тип соединения	С	С	С	У	У
Вид соединения	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)
Угол разделки кромок	>15°	>15°	>15°	б/р	б/р
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Г; В1; Н45	Н1; Г; В1; Н45	Н1; Г; В1; Н45	Н2; П2; В1; Н45	Н2; П2; В1; Н45
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Вид покрытия электродов	Б,Р*	Б,Р*	Б,Р*	Б,Р*	Б,Р*
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ); А14 (АД)				
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	РД 153-34.1-003-01; РД 2730.940.103-92				
Шифры заявленных технологий, соответствующих данной области распространения	"Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами при изготовлении, монтаже, ремонте и реконструкции трубопроводов пара и горячей воды с рабочим давлением пара более 0,07 МПа и температурой воды свыше 115 С", Шифр: ПТМ-КО(2)-РД, утв.02.03.2015				

Примечания:

- * - только для углеродистых сталей
- область распространения действительна для сварных соединений, к которым не применяются требования по ударной вязкости
- область действительна для режимов сварки и типоразмеров свариваемых деталей в соответствующих технологических картах и ПТД.

Заместитель генерального директора НАКС

Жабин А.Н.

