



2012



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№АЦСТ-118-01724

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

**Организация: ООО «Азотремстрой»
ИНН: 6323093444**

(445007, Самарская обл., г. Тольятти, ул. Новозаводская, д. 11а, строение 1)

Вид аттестации: Первичная

Способы сварки: РД

Группы и технические устройства:

ОХНВП

16. Технологические трубопроводы и детали трубопроводов.

Приложение: Область распространения на 1 листе

Основание: Заключение № АЦСТ-118-01867 от 17.02.2020 г.

**Место сварки КСС: Самарская область, г. Тольятти, ул. Новозаводская, дом 6, участок
сварки металлоконструкций ПАО "КуйбышевАзот"**

**Наименование и юридический адрес АЦСТ-118: ООО "ССДЦ "Дельта", 445009,
Самарская область, город Тольятти, улица Победы, дом 22.**

Дата выдачи 03.03.2020 г.

Свидетельство действительно до 03.03.2024 г.

Президент НАКС



Н.П. Алёшин



Система
менеджмента
ISO 9001:2015



www.tuv.com
ID 9108636305



Организация: ООО «Азотремстрой»

Группа технических устройств: ОХНВП(16)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-118-01724

Установленная область распространения производственной аттестации технологий

Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами соединений технологических трубопроводов из углеродистой и низколегированной стали.

Шифр: РД-М01-ОХНВП(16)-АРМ, Дата утверждения: 16.12.2015 г.

| | | | | |
|---|--|----------------------------------|--|--|
| Параметры, характеризующие технологию | Область распространения | | | |
| Способ сварки | РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами | | | |
| Характер выполняемых работ | монтаж, ремонт, реконструкция | | | |
| Группы и марки основных материалов | I (М01) | | | |
| Сварочные (наплавочные) материалы | Электроды покрытые металлическими типами Э42* (ОЗС-1), Э42А (УОНИ-13/45), Э46* (АНО-4, МР-3, ОЗС-4, ОЗС-12, ОЗС-6), Э50А** (УОНИ-13/55). | | | |
| Диапазон толщин, мм | 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 12,0 включительно | |
| Диапазон диаметров, мм | свыше 25,0 до 500,0 включительно | свыше 25,0 до 500,0 включительно | Патрубок: свыше 25,0 до 500,0 включительно; Основная труба: свыше 25,0 до 500,0 включительно | |
| Тип шва | СШ | УШ | УШ | |
| Тип соединения | С | У*** | У | |
| Вид соединения | ос (бп) | дс (бз) | ос (бп) | |
| Угол разделки кромок | >15° | б/р | >15° | |
| Положение при сварке (наплавке) | Г; В1; Н45 | Н2; П2; В1; Н45 | Н2; П2; В1; Н45 | |
| Наличие подогрева | без подогрева | без подогрева | без подогрева | |
| Наличие термообработки | без термообработки | без термообработки | без термообработки | |
| Вид покрытия электродов | Б; Р; РБ | Б; Р; РБ | Б; Р; РБ | |
| Вид, тип (марка) сварочного оборудования | оборудование вида А типа УДГ (шифр А4) | | | |
| Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД | ГОСТ 32569-2013, СНИП 3.05.05-84, ОСТ 36-39-80 | | | |
| Шифры производственных технологических карт, представленных на аттестацию | Шифр: РД-1-22-Тг-С-ос(бп)-С17, РД-1-32-Тг-С-ос(бп)-С17, РД-1-22-Тг-дс(бз)-У5, РД-1-32-Тг-дс(бз)-У5, РД-1-22-Тг-ос(бп)-У19, РД-1-32-Тг-ос(бп)-У19. Дата утверждения: 16.12.15 г. Область распространения действительна для режимов сварки и типоразмеров труб, соответствующих указанным в производственной технологической документации (ПТД). | | | |

* Область распространения действительна при условии применения электродов типа Э42 и Э46 для сварки сталей марок Ст3сп, Ст3пс, Ст4сп.

** Область распространения действительна при условии сварки низколегированных сталей электродами с основным видом покрытия типа Э50А.

*** Соединение трубы с фланцем, имеющим диапазон толщин свыше 3,0 до 30,0 мм включительно.

Примечание - 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.

Эксперт НАКС Кузнецов П.С.