



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АЦСТ-142-00335

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

Организация: Общество с ограниченной ответственностью
"Полимерстрой"
ИНН: 5611059769

(460004, Оренбургская область, г. Оренбург, ул. Юркина, 17)

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 4 листах

Основание: Заключение № АЦСТ-142-00339 от 27.08.2021 г.

Место сварки КСС: Оренбургская область, г. Оренбург, площадь 1 Мая, 5, производственная база ООО "Полимерстрой".

Наименование и юридический адрес АЦСТ-142: ООО "НАКС-ПФО", 460000, город Оренбург, улица Транспортная, здание 2Г.

Дата выдачи 01.09.2021 г.

Свидетельство действительно до 01.09.2025 г.

Президент СРО Ассоциация «НАКС» Алёшин Н.П.

Свидетельство размещено на сайте <http://naks.ru>, подписано усиленной квалифицированной ЭЦП (Сертификат: 02B20AD40 026AD33B0452F8D7981F60D89, Владелец сертификата: СРО АССОЦИАЦИЯ "НАКС")
Проверить подлинность (подробнее <http://naks.ru/check/>)



Выдал

«НАКС-ПФО»

г. ОРЕНБУРГ

Ракк В.А.

М.П.



Установленная область распространения аттестованной технологии

Ручная дуговая сварка покрытыми электродами при изготовлении деталей, сборочных единиц и блоков трубопроводов пара и горячей воды. Шифр: РД-1-КО(2), Дата утверждения: 01.06.2021 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения			
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами			
Характер выполняемых работ	Изготовление			
Группы и марки основных материалов	I (M01)			
Сварочные (наплавочные) материалы	УОНИ-13/55, LB-52U			
Диапазон диаметров, мм	от 32 до 150 включительно	свыше 150 до 500 включительно	свыше 500 до 1420 включительно	свыше 500 до 1420 включительно
Диапазон толщин, мм	свыше 3 до 12 включительно	свыше 3 до 12 включительно	от 6 до 12 включительно	свыше 12 до 20 включительно
Тип шва	СШ	СШ	СШ	СШ
Тип соединения	С	С	С	С
Вид соединения	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)
Угол разделки кромок	>15°	>15°	>15°	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Г; В1; Н45	Н1; Г; В1; Н45	Н1; Г; В1; Н45	Н1; Г; В1; Н45
Вид покрытия электродов	Б	Б	Б	Б
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	АЗ (ВД, ВДУч)			
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	СТ ЦКБА 025-2006			
Шифры производственных технологических карт, представленных на аттестацию	РД-1-232СОО/С17, РД-1-32СОО/С17, РД-1-42СОО/С17, РД-1-43СОО/С17, РД-1-43СОО/С17. Область распространения аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров деталей, соответствующих указанным в производственно-технологической документации (ПТД)			

Примечание - Применение иных производственных технологических карт в рамках установленной области распространения аттестации возможно при условии, что режимы сварки не выйдут за пределы, указанные в представленных на аттестацию технологических картах.

Эксперт НАКС Кузнецов П.С.

Выдал Ракк В.А.





Установленная область распространения аттестованной технологии

Ручная дуговая сварка покрытыми электродами при изготовлении деталей, сборочных единиц и блоков трубопроводов пара и горячей воды. Шифр: РД-1-КО(2), Дата утверждения: 01.06.2021 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения	
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами	
Характер выполняемых работ	Изготовление	
Группы и марки основных материалов	I (M01)	
Сварочные (наплавочные) материалы	УОНИ-13/55, LB-52U	
Диапазон диаметров, мм	свыше 500 до 1420 включительно	свыше 500 до 1420 включительно
Диапазон толщин, мм	от 8 до 12 включительно	свыше 12 до 20 включительно
Тип шва	СШ	СШ
Тип соединения	С	С
Вид соединения	дс (эк)	дс (эк)
Угол разделки кромок	>15°	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Г; В1; Н45	Н1; Г; В1; Н45
Вид покрытия электродов	Б	Б
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	АЗ (ВД, ВДУЧ)	
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	СТ ЦКБА 025-2006	
Шифры производственных технологических карт, представленных на аттестацию	РД-1-42СОО/С54, РД-1-43СОО/С54. Область распространения аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров деталей, соответствующих указанным в производственно-технологической документации (ПТД)	

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.

Выдал Ракк В.А.





Установленная область распространения аттестованной технологии

Ручная дуговая сварка покрытыми электродами при изготовлении деталей, сборочных единиц и блоков трубопроводов пара и горячей воды. Шифр: РД-1-КО(2), Дата утверждения: 01.06.2021 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения		
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами		
Характер выполняемых работ	Изготовление		
Группы и марки основных материалов	I (M01)		
Сварочные (наплавочные) материалы	УОНИ-13/55, LB-52U		
Диапазон диаметров, мм	от 32 до 150 включительно + плоская деталь	свыше 150 до 500 включительно + плоская деталь	свыше 500 до 530 включительно + плоская деталь
Диапазон толщин, мм	труба: свыше 3 до 12 включительно, плоская деталь: от 8 до 30 включительно	труба: свыше 3 до 12 включительно, плоская деталь: от 8 до 30 включительно	труба: от 6 до 12 включительно; плоская деталь: от 20 до 30 включительно
Тип шва	УШ	УШ	УШ
Тип соединения	У	У	У
Вид соединения	дс (бз)*	дс (бз)*	дс (бз)*
Угол разделки кромок	>15°	>15°	>15°
Положение при сварке (наплавке)	H2; B1; П2	H2; B1; П2	H2; B1; П2
Вид покрытия электродов	Б	Б	Б
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ)		
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	СТ ЦКБА 025-2006		
Шифры производственных технологических карт, представленных на аттестацию	РД-1-232УОО/У7, РД-1-32УОО/У7, РД-1-42УОО/У7, РД-1-42УОО/У7. Область распространения аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров деталей, соответствующих указанным в производственно-технологической документации (ПТД)		

* Соединение фланца с трубой.
Примечания:

1. Область распространения действительна для сварных соединений трубопроводов при условном давлении не более 2,5 МПа.
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.

Эксперт НАКС Кузнецов П.С.

Выдал Ракк В.А.



Ручная дуговая сварка покрытыми электродами при изготовлении деталей, сборочных единиц и блоков трубопроводов пара и горячей воды. Шифр: РД-1-КО(2), Дата утверждения: 01.06.2021 г.



Параметры, характеризующие технологию	Область распространения			
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами			
Характер выполняемых работ	Изготовление			
Группы и марки основных материалов	1 (М01)			
Сварочные (наплавочные) материалы	УОНИ-13/55, LB-52U			
Диапазон диаметров, мм	привариваемый патрубок: от 32 до 150 включительно; основная труба: от 159 до 1420 включительно	привариваемый патрубок: свыше 150 до 500 включительно; основная труба: от 159 до 1420 включительно	привариваемый патрубок: свыше 500 до 1420 включительно; основная труба: свыше 500 до 1420 включительно	привариваемый патрубок: свыше 500 до 1420 включительно; основная труба: свыше 500 до 1420 включительно
Диапазон толщин, мм	привариваемый патрубок: от 4 до 12 включительно; основная труба: от 4 до 20 включительно	привариваемый патрубок: от 4 до 12 включительно; основная труба: от 4 до 20 включительно	привариваемый патрубок: от 6 до 12 включительно; основная труба: от 6 до 20 включительно	привариваемый патрубок: свыше 12 до 20 включительно; основная труба: свыше 12 до 20 включительно
Тип шва	УШ	УШ	УШ	УШ
Тип соединения	У	У	У	У
Вид соединения	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)
Угол разделки кромок	>15°	>15°	>15°	>15°
Положение при сварке (наплавке)	H2; B1; P2	H2; B1; P2	H2; B1; P2	H2; B1; P2
Вид покрытия электродов	Б	Б	Б	Б
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	АЗ (ВД, ВДУЧ)			
Оценка результатов аттестации	СТ ЦКБА 025-2006			
Шифры производственных технологических карт, представленных на аттестацию	РД-1-22УОО/У/19, РД-1-32УОО/У/19, РД-1-42УОО/У/19, РД-1-43УОО/У/19. Область распространения аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров деталей, соответствия с требованиями НД			

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.

Выдал Ракк В.А.

