



2012



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№АЦСТ-142-00077

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

**Организация: Общество с ограниченной ответственностью
"Полимерстрой"**

(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 6 листах

Основание: Заключение № АЦСТ-142-00077 от 21.12.2018 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", 460048, город Оренбург, проезд Автоматики, дом 12.

Дата выдачи 11.01.2019 г.

Свидетельство действительно до 11.01.2023 г.

Президент НАКС



Н.П. Алёшин



Система
менеджмента
ISO 9001:2015



www.tuv.com
ID 9108636305



Организация: Общество с ограниченной ответственностью "Полимерстрой"
Группа технических устройств: КО(2)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-142-00077

Установленная область распространения производственной аттестации технологии

Ручная дуговая сварка покрытыми электродами при монтаже и ремонте трубопроводов пара и горячей воды Шифр: РД-1-КО(2), Дата утверждения: 24.09.2018 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения				
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами				
Характер выполняемых работ	Монтаж и ремонт				
Группы и марки основных материалов	1 (М01)	1 (М01)	1 (М01)	1 (М01)	1 (М01)
Сварочные (наплавочные) материалы	УОНИ-13/55, LB-52U	УОНИ-13/55, LB-52U	УОНИ-13/55, LB-52U	УОНИ-13/55, LB-52U	УОНИ-13/55, LB-52U
Диапазон диаметров, мм	от 32 до 150 включительно	свыше 150 до 159 включительно	свыше 150 до 500 включительно	свыше 500 до 1420 включительно	свыше 500 до 1420 включительно
Диапазон толщин, мм	свыше 3 до 4 включительно	свыше 3 до 4 включительно	свыше 3 до 12 включительно	от 6 до 12 включительно	свыше 12 до 20 включительно
Тип шва	СШ	СШ	СШ	СШ	СШ
Тип соединения	С	С	С	С	С
Вид соединения	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)
Угол разделки кромок	б/р	б/р	>15°	>15°	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Г; В1; Н45	Н1; Г; В1; Н45	Н1; Г; В1; Н45	Н1; Г; В1; Н45	Н1; Г; В1; Н45
Вид покрытия электродов	Б	Б	Б	Б	Б
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, тип (марка) сварочного оборудования	АЗ (ВД, ВДУЧ)				
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	РД 153-34.1-003-01				
Шифры производственных технологических карт, представленных на аттестацию	ПК-1-С2, ПК-2-С2, ПК-3-С17. Область распространения аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров деталей, соответствующих указанным в производственно-технологической документации (ПТД)				

Примечания:

1. При аттестации учтены требования ФНП "Правила промышленной безопасности опасных производственных объектов, на которых используется оборудование, работающее под избыточным давлением".
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.



Handwritten signature in blue ink.

Организация: Общество с ограниченной ответственностью "Полимерстрой"
Группа технических устройств: КО(2)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-142-00077

Установленная область распространения производственной аттестации технологии

Ручная дуговая сварка покрытыми электродами при монтаже и ремонте трубопроводов пара и горячей воды Шифр: РД-1-КО(2), Дата утверждения: 24.09.2018 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения	
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами	
Характер выполняемых работ	Монтаж и ремонт	
Группы и марки основных материалов	1 (М01)	1 (М01)
Сварочные (наплавочные) материалы	УОНИ-13/55, LB-52U	УОНИ-13/55, LB-52U
Диапазон диаметров, мм	от 1020 до 1420 включительно	от 1020 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 (зк)*	дс (зк)*
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	РД 153-34.1-003-01	
Шифры производственных технологических карт, представленных на аттестацию	ПК-4-С17-ДС. Область распространения аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров деталей, соответствующих указанным в производственно-технологической документации (ПТД)	

* Сварные соединения с подваркой корня шва.

Примечания:

1. При аттестации учтены требования ФНП "Правила промышленной безопасности опасных производственных объектов, на которых используется оборудование, работающее под избыточным давлением".
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.



Handwritten signature in blue ink.

Организация: Общество с ограниченной ответственностью "Полимерстрой"
Группа технических устройств: КО(2)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-142-00077

Установленная область распространения производственной аттестации технологии

Ручная дуговая сварка покрытыми электродами при монтаже и ремонте трубопроводов пара и горячей воды Шифр: РД-1-КО(2), Дата утверждения: 24.09.2018 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами
Характер выполняемых работ	Монтаж и ремонт
Группы и марки основных материалов	1 (М01)
Сварочные (наплавочные) материалы	УОНИ-13/55, LB-52U
Диапазон диаметров, мм	от 32 до 150 включительно + плоская деталь
Диапазон толщин, мм	труба: свыше 3 до 5 включительно; плоская деталь: от 8 до 30 включительно
Тип шва	УШ
Тип соединения	У
Вид соединения	дс (бз)*
Угол разделки кромок	б/р
Положение при сварке (наплавке)	Н2; В1; П2
Вид покрытия электродов	Б
Наличие подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	АЗ (ВД, ВДУЧ)
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	РД 153-34.1-003-01
Шифры производственных технологических карт, представленных на аттестацию	ПК-5-У5/У17. 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 1,6 МПа.
2. При аттестации учтены требования ФНП "Правила промышленной безопасности опасных производственных объектов, на которых используется оборудование, работающее под избыточным давлением".
3. 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.



Организация: Общество с ограниченной ответственностью "Полимерстрой"
 Группа технических устройств: КО(2)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-142-00077

Установленная область распространения производственной аттестации технологии

Ручная дуговая сварка покрытыми электродами при монтаже и ремонте трубопроводов пара и горячей воды Шифр: РД-1-КО(2), Дата утверждения: 24.09.2018 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения	
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами	
Характер выполняемых работ	Монтаж и ремонт	
Группы и марки основных материалов	1 (М01)	1 (М01)
Сварочные (наплавочные) материалы	УОНИ-13/55, LB-52U	УОНИ-13/55, LB-52U
Диапазон диаметров, мм	свыше 150 до 500 включительно + плоская деталь	свыше 500 до 1420 включительно + плоская деталь
Диапазон толщин, мм	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
Тип соединения	У	У
Вид соединения	дс (бз)*	дс (бз)*
Угол разделки кромок	>15°	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н2; В1; П2	Н2; В1; П2
Вид покрытия электродов	Б	Б
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ)	
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	РД 153-34.1-003-01	
Шифры производственных технологических карт, представленных на аттестацию	ПК-6-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. При аттестации учтены требования ФНП "Правила промышленной безопасности опасных производственных объектов, на которых используется оборудование, работающее под избыточным давлением".
3. 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.



Организация: Общество с ограниченной ответственностью "Полимерстрой"

Группа технических устройств: КО(2)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-142-00077

Установленная область распространения производственной аттестации технологии

Ручная дуговая сварка покрытыми электродами при монтаже и ремонте трубопроводов пара и горячей воды Шифр: РД-1-КО(2), Дата утверждения: 24.09.2018 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами
Характер выполняемых работ	Монтаж и ремонт
Группы и марки основных материалов	1 (М01)
Сварочные (наплавочные) материалы	УОНИ-13/55, LB-52U
Диапазон диаметров, мм	привариваемый патрубок: от 32 до 100 включительно; основная труба: от 89 до 500 включительно
Диапазон толщин, мм	привариваемый патрубок: свыше 3 до 5 включительно; основная труба: свыше 3 до 12 включительно
Тип шва	УШ
Тип соединения	У
Вид соединения	ос (бп)
Угол разделки кромок	б/р
Положение при сварке (наплавке)	Н2; В1; П2
Вид покрытия электродов	Б
Наличие подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ)
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	РД 153-34.1-003-01
Шифры производственных технологических карт, представленных на аттестацию	ПК-5-У5/У17. Область распространения аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров деталей, соответствующих указанным в производственно-технологической документации (ПТД)

Примечания:

1. Область распространения действительна для соединений, в которых отношение наружного диаметра ответвления (штуцера) к наружному диаметру основной трубы не более 0,5.
2. Область распространения действительна при наличии просвета между привариваемыми штуцерами 50 мм и более.
3. При аттестации учтены требования ФНП "Правила промышленной безопасности опасных производственных объектов, на которых используется оборудование, работающее под избыточным давлением".
4. 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.



Организация: Общество с ограниченной ответственностью "Полимерстрой"
Группа технических устройств: КО(2)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-142-00077

Установленная область распространения производственной аттестации технологии

Ручная дуговая сварка покрытыми электродами при монтаже и ремонте трубопроводов пара и горячей воды Шифр: РД-1-КО(2), Дата утверждения: 24.09.2018 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения		
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами		
Характер выполняемых работ	Монтаж и ремонт		
Группы и марки основных материалов	1 (М01)	1 (М01)	1 (М01)
Сварочные (наплавочные) материалы	УОНИ-13/55, LB-52U	УОНИ-13/55, LB-52U	УОНИ-13/55, LB-52U
Диапазон диаметров, мм	привариваемый патрубок: свыше 150 до 500 включительно; основная труба: свыше 150 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 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
Тип соединения	У	У	У
Вид соединения	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)
Угол разделки кромок	>15°	>15°	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н2; В1; П2	Н2; В1; П2	Н2; В1; 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	АЗ (ВД, ВДУЧ)		
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	РД 153-34.1-003-01		
Шифры производственных технологических карт, представленных на аттестацию	ПК-7-У19. Область распространения аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров деталей, соответствующих указанным в производственно-технологической документации (ПТД)		

Примечания:

1. Область распространения действительна для сварных соединений приварки патрубков (штуцеров) к трубопроводам (коллекторам) из углеродистой стали.
2. Область распространения действительна при наличии просвета между привариваемыми штуцерами 50 мм и более.
3. При аттестации учтены требования ФНП "Правила промышленной безопасности опасных производственных объектов, на которых используется оборудование, работающее под избыточным давлением".
4. 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



Казаченок С.С.