



# НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

## СВИДЕТЕЛЬСТВО

№АЦСТ-118-01763

о готовности организации-заявителя к применению  
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-118-01869 от 25.03.2020 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 10.04.2020 г.

Свидетельство действительно до 10.04.2024 г.

Президент СРО Ассоциация «НАКС» Алёшин Н.П.

Свидетельство  
зарегистрировано в реестре  
САСв на сайте naks.ru  
Для проверки подлинности  
воспользуйтесь приложением  
для считывания QR-кодов  
(подробнее <http://naks.ru/check/>)



Выдал



Ковтунов А.И.



Группа технических устройств: ОХНВП(16)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-118-01763

Установленная область распространения производственной аттестации технологии

Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами технологических трубопроводов из высоколегированной стали аустенитного класса. Шифр: РД-М11-ОХНВП(16)-АРМ, Дата утверждения: 03.02.2020 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения	
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами	
Характер выполняемых работ	монтаж, реконструкция, ремонт	
Группы и марки основных материалов	9 (М11)	
Сварочные (наплавочные) материалы	Покрытые металлические электроды типа (марки): Э-04Х20Н9 (ОЗЛ-12, ОЗЛ-8, ОЗЛ-14А, ОЗЛ-36), Э-08Х20Н9Г2Б (ОЗЛ-7, ЦЛ-11), Э-08Х19Н10Г2Б (ЦЛ-15), Э-08Х17Н2М2 (ЦЛ-4), Э-07Х19Н11М3Г2Ф (ЭА-400/10У), Э-10Х25Н13Г2 (ОЗЛ-6, ОЗЛ-4)	
Диапазон толщин, мм	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	Патрубок: свыше 25,0 до 500,0 включительно; Основная труба: свыше 25,0 до 500,0 включительно
Тип шва	СШ	УШ
Тип соединения	С	У*
Вид соединения	ос (бп)	ос (бп)
Угол разделки кромок	>15°	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Г; В1; Н45	Н2; П2; В1; Н45
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки
Вид покрытия электродов	Б, Р	Б, Р
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	оборудование вида А типа УДГ (шифр А4)	
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	ГОСТ 32569-2013, ОСТ 36-39-80	
Шифры заявленных технологий, соответствующих данной области распространения	РД-9-22-ОХНВП(16)-С-ос(бп)-С17, РД-9-32-ОХНВП(16)-У-ос(бп)-У19, РД-9-22-ОХНВП(16)-У-ос(бп)-У19, РД-9-32-ОХНВП(16)-У-ос(бп)-У19, РД-9-22-ОХНВП(16)-У-ос(бп)-У5, РД-9-32-ОХНВП(16)-У-ос(бп)-У5. Дата утверждения: 03.02.2020 г. Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров труб, соответствующих указанным в производственной технологической документации (ПТД).	

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

Примечания:

Область распространения действительна для сварных соединений, к которым не предъявляются требования по стойкости против межкристаллитной коррозии, содержанию ферритной фазы.

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 Гончаров А.А.

Выдал

Ковтунов А.И.

