



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№АЦСТ-118-01762

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: РАД

Группы и технические устройства:

ОХНВП

16. Технологические трубопроводы и детали трубопроводов.

Приложение: Область распространения на 2 листах

Основание: Заключение № АЦСТ-118-01868 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.



Установленная область распространения производственной аттестации технологии

Технология ручной аргондуговой сварки неплавящимся электродом стыковых и угловых соединений технологических трубопроводов из высоколегированных сталей аустенитного класса. Шифр: РАД-М11-ОХНВП(16)-АРМ, Дата утверждения: 03.02.2020 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения
Способ сварки	РАД – Ручная аргондуговая сварка неплавящимся электродом
Характер выполняемых работ	монтаж, реконструкция, ремонт
Группы и марки основных материалов	9 (М11)
Сварочные (наплавочные) материалы	Электроды неплавящиеся вольфрамовые легированные или иттрированные; газ защитный – аргон высшего или первого сорта по ГОСТ 10157, проволока сварочная марок Св-07Х18Н9ТЮ, Св-06Х19Н9Т, Св-07Х19Н105, Св-05Х20Н9ФБС, ОК Tigrod 347 (типа ER 347Si) и другие аттестованные аналоги, указанные в ПТД.
Диапазон толщин, мм	свыше 3,0 до 12,0 включительно
Диапазон диаметров, мм	от 18,0 до 25,0 включительно
Тип шва	СПП
Тип соединения	С
Вид соединения	ос (бп)
Угол разделки кромок	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Г; В1; Н45
Наличие подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки
Применение импульсно-дугового процесса	нет
Применение защитных и активирующих флюсов	нет
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	нет
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	оборудование вида А типа У/Д (шифр А4) ГОСТ 32569-2013; СТО 91094811-001-2012
Шифры заявленных технологий, соответствующих данной области распространения	РАД-9-12-ОХНВП(16)-С-ос(бп)-С17, РАД-9-22-ОХНВП(16)-С-ос(бп)-С17, РАД-9-32-ОХНВП(16)-С-ос(бп)-У19, РАД-9-12-ОХНВП(16)-У-ос(бп)-У19, РАД-9-22-ОХНВП(16)-У-ос(бп)-У19, РАД-9-32-ОХНВП(16)-У-ос(бп)-У19 Дата утверждения: 03.02.2020 г. Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров труб, соответствующих указанным в производственной технологической документации (ПТД).

Примечания:

1. Область распространения действительна для сварных соединений, к которым не предъявляются требования по стойкости против межкристаллитной коррозии, содержанию ферритной фазы.
2. Область распространения действительна для сварных соединений, при сварке которых выполняется защита корня шва с обратной стороны, путем поддува защитного газа (аргона).
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.

Эксперт НАКС Гончаров А.А.

Выдал

Ковтунов А.И.



Приложение к Свидетельству АЦСТ-118-01762

Установленная область распространения производственной аттестации технологий

Технология ручной аргондуговой сварки неплавящимся электродом стыковых и угловых соединений технологических трубопроводов из высоколегированных сталей аустенитного класса. Шифр: РАД-М11-ОХНВП(16)-АРМ, Дата утверждения: 03.02.2020 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения
Способ сварки	РАД - Ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом
Характер выполняемых работ	монтаж, реконструкция, ремонт
Группы и марки основных материалов	9 (М11)
Сварочные (наплавочные) материалы	Электроды неплавящиеся вольфрамовые лантанированные или иттрированные; газ защитный – аргон высшего или первого сорта по ГОСТ 10157; проволока сварочная марок Св-07Х18Н9ТЮ, Св-06Х19Н9Т, Св-07Х19Н10Б, Св-05Х20Н9ФБС, ОК Tigrod 347 (типа ER 347Si) и другие аттестованные аналоги, указанные в ППД
Диапазон толщин, мм	Патрубок: от 4,0 до 6,0 включительно; Основная труба: от 4,0 до 12,0 включительно
Диапазон диаметров, мм	Патрубок: от 18,0 до 25,0 включительно; Основная труба: от 18,0 до 500,0 включительно
Тип шва	УШ
Тип соединения	У
Вид соединения	ос (бп)
Угол разделки кромок	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н2; П2; В1; Н45
Наличие подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки
Применение импульсно-дугового процесса	нет
Применение защитных и активирующих флюсов	нет
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	оборудование вида А типа УД (шифр А4)
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	ГОСТ 32569-2013; СТО 91094811-001-2012
Шифры заявленных технологий, соответствующих данной области распространения	РАД-9-12-ОХНВП(16)-С-ос(бп)-С17, РАД-9-22-ОХНВП(16)-С-ос(бп)-С17, РАД-9-32-ОХНВП(16)-С-ос(бп)-С17, РАД-9-12-ОХНВП(16)-У-ос(бп)-У19, РАД-9-22-ОХНВП(16)-У-ос(бп)-У19, РАД-9-32-ОХНВП(16)-У-ос(бп)-У19. Дата утверждения: 03.02.2020 г. Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров труб, соответствующих указанным в производственной технологической документации (ППД).

Примечания:

1. Область распространения действительна для сварных соединений, к которым не предъявляются требования по стойкости против межкристаллитной коррозии, содержанию ферритной фазы.
2. Область распространения действительна для сварных соединений, при сварке которых выполняется защита корня шва с обратной стороны, путём поддува защитного газа (аргона).
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.

Эксперт НАКС Гончаров А.А.

Выдал

Ковтунов А.И.

