



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№АЦСТ-76-01563

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

Организация: **ООО «Корифей»**
ИНН: 3663076426

(394029, Воронежская обл., Воронеж г., Меркулова ул., дом 6)

Вид аттестации: Первичная

Способы сварки: РД

Группы и технические устройства:

КО

1. Паровые котлы с давлением пара более 0,07 МПа и водогрейные котлы с температурой воды выше 115°C.

2. Трубопроводы пара и горячей воды с рабочим давлением пара более 0,07 МПа и температурой воды свыше 115°C.

ОХНВП

12. Котлы-утилизаторы.

Приложение: Область распространения на 1 листе

Основание: Заключение № АЦСТ-76-01624 от 30.03.2020 г.

Место сварки КСС: Воронежская область, г. Воронеж, Ленинский проспект, д. 2 (Сварочный цех)

Наименование и юридический адрес АЦСТ-76: ООО «Головной аттестационно - сертификационный центр Центрального региона», 394071, город Воронеж, улица 20-летия Октября, дом 73А.

Дата выдачи 03.04.2020 г.

Свидетельство действительно до 03.04.2024 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



Орлов А.С.



Группа технических устройств: КО(1,2),ОХНВП(12)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-76-01563

Установленная область распространения производственной аттестации технологии

Ручная дуговая сварка покрытыми электродами КО(1,2),ОХНВП(12). Шифр: РД-1-КО(1,2),РД-1-ОХНВП(12), Дата утверждения: 12.11.2019 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами
Характер выполняемых работ	монтаж, ремонт, изготовление
Группы и марки основных материалов	1 (М01)**
Сварочные (наплавочные) материалы	Э50А*
Диапазон диаметров, мм	от 108,0 до 133,0 вкл.** + от 108,0 до 630,0 вкл.
Диапазон толщин, мм	от 4,0 до 6,0 вкл. + от 4,0 до 12,0 вкл.
Тип шва	УШ
Тип соединения	У
Вид соединения	ос (бп)
Угол разделки кромок	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н2, В1
Наличие подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки
Вид покрытия электродов	Б
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	АЗ (ВД, ВДУЧ); А14 (АД)
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	РД 153-34.1-003-01
Шифры заявленных технологий, соответствующих данной области распространения	АЛЬБОМ технологических карт сварки: РД-1-КО(1,2),РД-1-ОХНВП(12). Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров труб, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД).

* - конкретные марки электродов по табл. 4.1. РД 153-34.1-003-01.

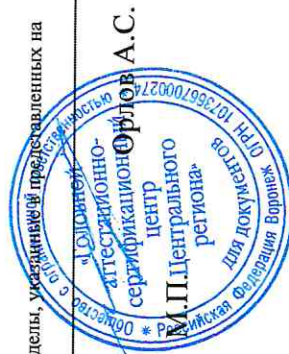
** - при наружном диаметре штуцера (трубы) более 100 мм перечень марок основного материала коллектора (трубопровода) – не включает кремнемарганцовистые стали.
Примечания:

1. Область распространения аттестации действительна для сварных соединений без предварительной наплавки.

2. Применение иных производственных технологических карт в рамках установленной области распространения аттестации возможно при условии, что режимы сварки не выходят за пределы, указанные в производственных технологических картах (ПТД).

Эксперт НАКС Кузнецов П.С.

Выдал

М.П.Центрального
региона
для ДОКУМЕНТОВ
Федерация Вспомож