НАКС

НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№АЦСТ-76-01574

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:
ОХНВП
16. Технологические трубопроводы и детали трубопроводов.
СК
3. Металлические трубопроводы.

Приложение: Область распространения на 5 листах

Основание: Заключение № АЦСТ-76-01621 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 07.04.2020 г. **Свидетельство действительно до 07.04.2024 г.**

Президент СРО Ассоциация «НАКС» Алёшин Н.П.

Выдал Орлов А.С.

М.П.

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

Группа технических устройств: ОХНВП(16)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-76-01574

Установленная область распространения производственной аттестации технологии

Ручная дуговая сварка покрытыми электродами ОХНВП(16),СК(3). Шифр: РД-1-ОХНВП(16)/РД-9-ОХНВП(16); РД-1-СК(3), 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	Э46, Э50А					
Диапазон диаметров, мм	от 32,0 до 108,0 вкл.	от 32,0 до 133,0 вкл.	от 159,0 до 426,0 вкл.	от 32,0 до 108,0 вкл. + плоские детали	от 32,0 до 133,0 вкл. + плоские детали	от 159,0 до 426,0 вкл. + плоские детали
Диапазон толщин, мм	3,0	от 3,5 до 6,0 вкл.	от 4,0 до 12,0 вкл.	3,0 + от 10,0 до 25,0 вкл.	от 3,5 до 6,0 вкл. + от 10,0 до 27,0 вкл.	от 5,0 до 10,0 вкл. + от 13,0 до 40,0 вкл.
Тип шва	СШ	СШ	СШ	УШ	УШ	УШ
Тип соединения	С	С	С	У	У	У
Вид соединения	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)	дс (бз)	дс (бз)	дс (бз)
Угол разделки кромок	>15°	>15°	>15°	б/р	б/р	б/р
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Г; В1; Н45	Н1; Г; В1; Н45	Н1; Г; В1; Н45	Н2; П2; В1	Н2; П2; В1	Н2; П2; В1
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Вид покрытия электродов	Р; Б; РБ	Р; Б; РБ	Р; Б; РБ	Р; Б; РБ	Р; Б; РБ	Р; Б; РБ
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ); А14 (АД)					
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	ГОСТ 32569-2013, ПБ 03-585-03					
Шифры заявленных технологий, соответствующих данной области распространения	АЛЬБОМ технологических карт сварки: РД-1-ОХНВП(16)/РД-9-ОХНВП(16); РД-1-СК(3). Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров труб и плоских деталей, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД).					

Примечания:

1. Электроды типа Э46 можно применять для сварки только углеродистых сталей.
2. Область распространения аттестации указана для сварных соединений без предварительной наплавки.
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 Орлов А.С.

М.П.

«Головной аттестационно-сертификационный центр Центрального региона»

Группа технических устройств: ОХНВП(16)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-76-01574

Установленная область распространения производственной аттестации технологии

Ручная дуговая сварка покрытыми электродами ОХНВП(16),СК(3). Шифр: РД-1-ОХНВП(16)/РД-9-ОХНВП(16); РД-1-СК(3), 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	Э46, Э50А		
Диапазон диаметров, мм	от 32,0 до 108,0 вкл. + плоские детали	от 32,0 до 133,0 вкл. + плоские детали	от 159,0 до 426,0 вкл. + плоские детали
Диапазон толщин, мм	3,0 + от 10,0 до 25,0 вкл.	от 3,5 до 6,0 вкл. + от 10,0 до 27,0 вкл.	от 5,0 до 10,0 вкл. + от 13,0 до 40,0 вкл.
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)	Н2; П2; В1	Н2; П2; В1	Н2; П2; В1
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Вид покрытия электродов	Р; Б; РБ	Р; Б; РБ	Р; Б; РБ
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ); А14 (АД)		
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	ГОСТ 32569-2013, ПБ 03-585-03		
Шифры заявленных технологий, соответствующих данной области распространения	АЛЬБОМ технологических карт сварки: РД-1-ОХНВП(16)/РД-9-ОХНВП(16); РД-1-СК(3). Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров труб и плоских деталей, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД).		

Примечания:

1. Электроды типа Э46 можно применять для сварки только углеродистых сталей.
2. Область распространения аттестации указана для сварных соединений без предварительной наплавки.
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 Орлов А.С.

М.П.

Общество с ограниченной ответственностью «Головной аттестационно-сертификационный центр Центрального региона» для документов Российская Федерация Воронеж ОГРН 1073667000274

Группа технических устройств: ОХНВП(16)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-76-01574

Установленная область распространения производственной аттестации технологии

Ручная дуговая сварка покрытыми электродами ОХНВП(16),СК(3). Шифр: РД-1-ОХНВП(16)/РД-9-ОХНВП(16); РД-1-СК(3), 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	9 (М11)					
Сварочные (наплавочные) материалы	Э-08Х19Н10Г2Б; Э-08Х20Н9Г2Б; Э-07Х19Н11М3Г2Ф					
Диапазон диаметров, мм	от 32,0 до 108,0 вкл.	от 32,0 до 133,0 вкл.	от 159,0 до 426,0 вкл.	от 32,0 до 108,0 вкл. + плоские детали	от 32,0 до 133,0 вкл. + плоские детали	от 159,0 до 426,0 вкл. + плоские детали
Диапазон толщин, мм	3,0	от 3,5 до 6,0 вкл.	от 4,0 до 10,0 вкл.	3,0 + от 10,0 до 25,0 вкл.	от 3,5 до 6,0 вкл. + от 10,0 до 27,0 вкл.	от 5,0 до 10,0 вкл. + от 13,0 до 40,0 вкл.
Тип шва	СШ	СШ	СШ	УШ	УШ	УШ
Тип соединения	С	С	С	У	У	У
Вид соединения	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)	дс (бз)	дс (бз)	дс (бз)
Угол разделки кромок	>15°	>15°	>15°	>15°	>15°	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Г; В1; Н45	Н1; Г; В1; Н45	Н1; Г; В1; Н45	Н2; П2; В1	Н2; П2; В1	Н2; П2; В1
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Вид покрытия электродов	Б	Б	Б	Б	Б	Б
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ); А14 (АД)					
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	ГОСТ 32569-2013, ПБ 03-585-03					
Шифры заявленных технологий, соответствующих данной области распространения	АЛЬБОМ технологических карт сварки: РД-1-ОХНВП(16)/РД-9-ОХНВП(16); РД-1-СК(3). Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров труб и плоских деталей, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД).					

Примечания:

1. Область распространения аттестации указана для сварных соединений без предварительной наплавки, без требований к содержанию ферритной фазы, без требований к испытаниям на стойкость к МКК.
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 Орлов А.С.

М.П.

«Головной аттестационно-сертификационный центр Центрального региона» Для документов

Группа технических устройств: СК(3)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-76-01574

Установленная область распространения производственной аттестации технологии

Ручная дуговая сварка покрытыми электродами ОХНВП(16),СК(3). Шифр: РД-1-ОХНВП(16)/РД-9-ОХНВП(16); РД-1-СК(3), 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	Э46, Э50А					
Диапазон диаметров, мм	от 32,0 до 108,0 вкл.	от 32,0 до 133,0 вкл.	от 159,0 до 426,0 вкл.	от 32,0 до 108,0 вкл. + плоские детали	от 32,0 до 133,0 вкл. + плоские детали	от 159,0 до 426,0 вкл. + плоские детали
Диапазон толщин, мм	3,0	от 3,5 до 6,0 вкл.	от 4,0 до 12,0 вкл.	3,0 + от 10,0 до 25,0 вкл.	от 3,5 до 6,0 вкл. + от 10,0 до 27,0 вкл.	от 5,0 до 10,0 вкл. + от 13,0 до 40,0 вкл.
Тип шва	СШ	СШ	СШ	УШ	УШ	УШ
Тип соединения	С	С	С	У	У	У
Вид соединения	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)	дс (бз)	дс (бз)	дс (бз)
Угол разделки кромок	>15°	>15°	>15°	б/р	б/р	б/р
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Г; В1; Н45	Н1; Г; В1; Н45	Н1; Г; В1; Н45	Н2; П2; В1	Н2; П2; В1	Н2; П2; В1
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Вид покрытия электродов	Р; Б; РБ	Р; Б; РБ	Р; Б; РБ	Р; Б; РБ	Р; Б; РБ	Р; Б; РБ
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ); А14 (АД)					
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	ГОСТ 32569-2013, ПБ 03-585-03					
Шифры заявленных технологий, соответствующих данной области распространения	АЛЬБОМ технологических карт сварки: РД-1-ОХНВП(16)/РД-9-ОХНВП(16); РД-1-СК(3). Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров труб и плоских деталей, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД).					

Примечания:

1. Электроды типа Э46 можно применять для сварки только углеродистых сталей.
2. Область распространения аттестации указана для сварных соединений без предварительной наплавки.
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 Орлов А.С.

М.П.

«Городской аттестационно-сертификационный центр Центрального региона» для документов

Группа технических устройств: СК(3)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-76-01574

Установленная область распространения производственной аттестации технологии

Ручная дуговая сварка покрытыми электродами ОХНВП(16),СК(3). Шифр: РД-1-ОХНВП(16)/РД-9-ОХНВП(16); РД-1-СК(3), 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	Э46, Э50А		
Диапазон диаметров, мм	от 32,0 до 108,0 вкл. + плоские детали	от 32,0 до 133,0 вкл. + плоские детали	от 159,0 до 426,0 вкл. + плоские детали
Диапазон толщин, мм	3,0 + от 10,0 до 25,0 вкл.	от 3,5 до 6,0 вкл. + от 10,0 до 27,0 вкл.	от 5,0 до 10,0 вкл. + от 13,0 до 40,0 вкл.
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)	Н2; П2; В1	Н2; П2; В1	Н2; П2; В1
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Вид покрытия электродов	Р; Б; РБ	Р; Б; РБ	Р; Б; РБ
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ); А14 (АД)		
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	ГОСТ 32569-2013, ПБ 03-585-03		
Шифры заявленных технологий, соответствующих данной области распространения	АЛЬБОМ технологических карт сварки: РД-1-ОХНВП(16)/РД-9-ОХНВП(16); РД-1-СК(3). Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров труб и плоских деталей, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД).		

Примечания:

1. Электроды типа Э46 можно применять для сварки только углеродистых сталей.
2. Область распространения аттестации указана для сварных соединений без предварительной наплавки.
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 Орлов А.С.

М.П.

«Головной аттестационно-сертификационный центр Центрального региона» для документов