



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№АЦСТ-76-01576

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:
ПТО

1. Грузоподъемные краны.
3. Краны – манипуляторы.
5. Тали.
6. Лебедки.
7. Устройства грузозахватные.
8. Подъемники (вышки).
14. Металлические конструкции для подъемно-транспортного оборудования.

Приложение: Область распространения на 2 листах

Основание: Заключение № АЦСТ-76-01625 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.

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: ПТО(1,3,5,6,7,8,14)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-76-01576

Установленная область распространения производственной аттестации технологии

Ручная дуговая сварка покрытыми электродами ПТО(1,3,5,6,7,8,14). Шифр: РД-1-ПТО(1,3,5,6,7,8,14), Дата утверждения: 12.11.2019 г.

| Область распространения | |
|---|---|
| Параметры, характеризующие технологию | |
| Способ сварки | РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами |
| Характер выполняемых работ | монтаж, ремонт, изготовление |
| Группы и марки основных материалов | I (M01) |
| Сварочные (наплавочные) материалы | Э46*, Э50А |
| Диапазон диаметров, мм | от 32,0 до 133,0 вкл. |
| Диапазон толщин, мм | от 3,0 до 6,0 вкл. |
| Тип шва | СШ |
| Тип соединения | С |
| Вид соединения | ос (бп) |
| Угол разделки кромок | >15° |
| Положение при сварке (наплавке) | Н1; Г; В1; Н45 |
| Наличие подогрева | без подогрева |
| Наличие термообработки | без термообработки |
| Вид покрытия электродов | Р; Б; РБ |
| Вид, тип (марка) сварочного оборудования | А3 (ВД, ВДУЧ); А14 (АД) |
| Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД | ТУ 4835-1-89718285-2014 |
| Шифры заявленных технологий, соответствующих данной области распространения | АЛББОМ технологических карт сварки: РД-1-ПТО(1,3,5,6,7,8,14). Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров труб и плоских деталей, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД). |

* - электроды типа Э46 можно использовать для сварки только углеродистых сталей.
Примечания:

1. Область распространения аттестации действительна для сварных соединений без предварительной наплавки, в объеме требований ТУ 4835-1-89718285-2014.
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.





Группа технических устройств: ПТО(1,3,5,6,7,8,14)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-76-01576

Установленная область распространения производственной аттестации технологии

Ручная дуговая сварка покрытыми электродами ПТО(1,3,5,6,7,8,14). Шифр: РД-1-ПТО(1,3,5,6,7,8,14). Дата утверждения: 12.11.2019 г.

| Область распространения | |
|---|---|
| Параметры, характеризующие технологию | РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами монтаж, ремонт, изготовление 1 (M01) Э46*, Э50А |
| Способ сварки | |
| Характер выполняемых работ | |
| Группы и марки основных материалов | |
| Сварочные (наплавочные) материалы | |
| Диапазон диаметров, мм | от 32,0 до 108,0 вкл. + плоские детали от 3,0 + от 3,0 до 12,0 вкл. УШ У |
| Диапазон толщин, мм | от 159,0 до 426,0 вкл. + плоские детали от 5,0 до 10,0 вкл. + от 3,0 до 6,0 вкл. УШ У |
| Тип шва | УШ У |
| Тип соединения | ос (бп) ос (бп) |
| Вид соединения | ос (бп) ос (бп) |
| Угол разделки кромок | б/р >15° |
| Положение при сварке (наплавке) | Н2; П2; В1 Н2; П2; В1 |
| Наличие подогрева | без подогрева без подогрева |
| Наличие термообработки | без термообработки без термообработки |
| Вид покрытия электродов | Р; Б; РБ Р; Б; РБ |
| Вид, тип (марка) сварочного оборудования | А3 (ВД, ВДУЧ); А14 (АД) ТУ 4835-1-89718285-2014 |
| Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД | |
| Шифры заявленных технологий, соответствующих данной области распространения | АЛББОМ технологических карт сварки: РД-1-ПТО(1,3,5,6,7,8,14). Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров труб и плоских деталей, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД). |

* - электроды типа Э46 можно использовать для сварки только углеродистых сталей.
Примечания:

1. Область распространения аттестации действительна для сварных соединений без предварительной наплавки, в объеме требований ТУ 4835-1-89718285-2014.
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.

