



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

# СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АЦСТ-92-02353

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

Организация: ООО "Геострой-Буммаш"  
ИНН: 5906152298

(614056, г. Пермь, ул. Соликамская, 248, лит. А, пом. 5)

Вид аттестации: Первичная  
Способы сварки: МП

Группы и технические устройства:

ОХНВП

1. Оборудование химических, нефтехимических, нефтеперерабатывающих производств,  
работающее под давлением до 16 МПа.

Приложение: Область распространения на 2 листах

Основание: Заключение № АЦСТ-92-02448 от 08.02.2021 г.

Место сварки КСС: Пермский край, г. Краснокамск, ул. Шоссейная, 11, производственная  
база.

Наименование и юридический адрес АЦСТ-92: ООО "Научно-техническая фирма "Центр  
аттестации сварочного производства", 614081, город Пермь, улица Кронштадтская, дом 33.

Дата выдачи 09.02.2021 г.

Свидетельство действительно до 09.02.2025 г.

Президент СРО Ассоциация «НАКС» Алёшин Н.П.

Выдал

Плюснин М.С.



Свидетельство размещено на  
сайте <http://naks.ru>, подписано  
участником квалифицированной  
ЭЦП (Сертификат: 014084D800  
DSABD6844242AB03B3F958,  
Владелец сертификата:  
СРО АССОЦИАЦИЯ "НАКС")  
Проверить подлинность (попробнее <http://naks.ru/check/>)







Группа технических устройств: ОХНВП(1)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-92-02353

**Установленная область распространения аттестованной технологии**

Технология изготовления, монтажа и ремонта оборудования химических, нефтехимических, нефтеперерабатывающих производств, работающего под давлением до 16 МПа с применением механизированной сварки плавящимся электродом в среде активных газов и смесях Шифр: ОХНВП 1-МП-М01, М11, Дата утверждения: 28.01.2021 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения			
Способ сварки	МП - Механизированная сварка плавящимся электродом в среде активных газов и смесях			
Характер выполняемых работ	Изготовление, монтаж, ремонт			
Группы и марки основных материалов	1 (М01)			
Сварочные (наплавочные) материалы	Св-08Г2С и другие в соответствии с ПТД			
Состав и процентное содержание смеси защитных газов	82%Ar+18%CO <sub>2</sub>	82%Ar+18%CO <sub>2</sub>	82%Ar+18%CO <sub>2</sub>	82%Ar+18%CO <sub>2</sub>
Диапазон диаметров, мм	плоские детали	плоские детали	плоские детали	плоские детали
Диапазон толщин, мм	свыше 3,0 до 30,0 включительно	свыше 3,0 до 12,0 включительно, основная деталь свыше 3,0 до 30,0 включительно	свыше 3,0 до 12,0 включительно, основная деталь свыше 3,0 до 30,0 включительно	свыше 3,0 до 30,0 включительно, основная деталь свыше 3,0 до 30,0 включительно
Тип шва	СШ	УШ	УШ	УШ
Тип соединения	С	У	Н; Т	Т; У
Вид соединения	ос (бп); дс (зк)	ос (бп); дс (зк)	ос (бп); дс (бз)	ос (бп); дс (зк)
Угол разделки кромок	>15°	б/р	б/р	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н1; В1	Н1; Н2; В1	Н1; Н2; В1	Н1; Н2; В1
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ)+А5 (ПДГ)			
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	ГОСТ 34347-2017			
Шифры заявленных технологий, соответствующих данной области распространения	ТК-МП-ОХНВП.1-С17,С21-М01; ТК-МП-ОХНВП.1-У4,У5-М01; ТК-МП-ОХНВП.1-Т1,Т3-М01; ТК-МП-ОХНВП.1-Н1,Н2-М01; ТК-МП-ОХНВП.1-У6,У7-М01; ТК-МП-ОХНВП.1-Т6,Т7-М01			

## Примечания:

1. Сварка осуществляется без предварительной наплавки, без применения импульсно-дугового процесса.
2. Область распространения действительна при соблюдении требований п. 5.9.1 ГОСТ 34347-2017.
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 Кузнецов П.С.

Выдал

Плюснин М.С.





Группа технических устройств: ОХНВП(1)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-92-02353

**Установленная область распространения аттестованной технологии**

Технология изготовления, монтажа и ремонта оборудования химических, нефтехимических, нефтеперерабатывающих производств, работающего под давлением до 16 МПа с применением механизированной сварки плавящимся электродом в среде активных газов и смесях Шифр: ОХНВП 1-МП-М01,М11, Дата утверждения: 28.01.2021 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения			
Способ сварки	МП - Механизированная сварка плавящимся электродом в среде активных газов и смесях			
Характер выполняемых работ	Изготовление, монтаж, ремонт			
Группы и марки основных материалов	9 (М11)			
Сварочные (наплавочные) материалы	OK Autrod 316LSi и другие в соответствии с ПТД			
Состав и процентное содержание смеси защитных газов	98%Ar+2%CO2	98%Ar+2%CO2	98%Ar+2%CO2	98%Ar+2%CO2
Диапазон диаметров, мм	плоские детали	плоские детали	плоские детали	плоские детали
Диапазон толщин, мм	свыше 3,0 до 20,0 включительно	свыше 3,0 до 12,0 включительно, основная деталь свыше 3,0 до 20,0 включительно	свыше 3,0 до 12,0 включительно, основная деталь свыше 3,0 до 20,0 включительно	свыше 3,0 до 20,0 включительно, основная деталь свыше 3,0 до 20,0 включительно
Тип шва	СШ	УШ	УШ	УШ
Тип соединения	С	У	Н; Т	Т; У
Вид соединения	ос (бп); дс (зк)	ос (бп); дс (зк)	ос (бп); дс (бз)	ос (бп); дс (зк)
Угол разделки кромок	>15°	б/р	б/р	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Г; В1	Н1; Н2; В1	Н1; Н2; В1	Н1; Н2; В1
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ)+А5 (ПДГ)			
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	ГОСТ 34347-2017			
Шифры заявленных технологий, соответствующих данной области распространения	ТК-МП-ОХНВП.1-С17,С21-М11; ТК-МП-ОХНВП.1-У4,У5-М11; ТК-МП-ОХНВП.1-Т1,Т3-М11; ТК-МП-ОХНВП.1-Н1,Н2-М11; ТК-МП-ОХНВП.1-У6,У7-М11; ТК-МП-ОХНВП.1-Т6,Т7-М11			

Примечания:

1. Область распространения действительна при соблюдении требований п. 5.9.1 ГОСТ 34347-2017.
2. Сварка осуществляется без предварительной наплавки, без применения импульсно-дугового процесса.
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 Кузнецов П.С.

Выдал

Плюснин М.С.

