



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АЦСТ-92-02848

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

Организация: ООО "Геострой-Буммаш"

ИНН: 5906152298

(614107, Пермский край, г. Пермь, ул. Уральская, д. 69/1, этаж 2)

*Свидетельство действительно только для организации без учета филиалов
(обособленных подразделений).*

Вид аттестации: Первичная

Способы сварки: РАД

Группы и технические устройства:
ОХНВП

16. Технологические трубопроводы и детали трубопроводов.

Приложение: Область распространения на 3 листах

Основание: Заключение № АЦСТ-92-03002 от 27.06.2023 г.

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

Дата выдачи 11.07.2023 г.

Свидетельство действительно до 11.07.2027 г.

Генеральный директор СРО Ассоциация «НАКС» Прилучский А.И.

Выдал

Плюснин М.С.



Свидетельство размещено на

сайте <http://naks.ru>, подписано

успешной квалифицированной

ЭЦП (Сертификат: 01F40A9D00

EEAFEDDA641E98D6053E02933.

Выдатель сертификата: СРО АССОЦИАЦИЯ "НАКС"

Проверить подлинность (подробнее <http://naks.ru/check>)





Группа технических устройств: ОХНВП(16)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-92-02848

Установленная область аттестации технологии сварки

Технология изготовления, монтажа, реконструкции, ремонта оборудования химических, нефтехимических, нефтеперерабатывающих и взрывопожароопасных производств с применением ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом (ОХНВП п. 16, сталь группы М01, М11, М01+М11). Шифр: РАД.ОХНВП-16-02.2019, Дата утверждения: 11.05.2023 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область аттестации технологии сварки					
Способ сварки	РАД - Ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом					
Группы и марки основных материалов	I (М01)					
Сварочные (наплавочные) материалы	ОК Tigrod 12.64 и другие аттестованные аналоги в соответствии с ПТД, вольфрамовый электрод WL-20 и другие аттестованные аналоги в соответствии с ПТД					
Состав и процентное содержание смеси защитных газов	аргон 100% по ГОСТ 10157-2016	аргон 100% по ГОСТ 10157-2016	аргон 100% по ГОСТ 10157-2016	аргон 100% по ГОСТ 10157-2016	аргон 100% по ГОСТ 10157-2016	аргон 100% по ГОСТ 10157-2016
Диапазон диаметров, мм	от 14,0 до 25,0 включительно	свыше 25,0 до 500,0 включительно	от 14,0 до 25,0* включительно, основная труба от 30,0 до 500,0 включительно	свыше 25,0 до 219,0 включительно**, основная труба свыше 25,0 до 500,0 включительно	от 14,0 до 25,0 включительно+фланец	свыше 25,0 до 500,0 включительно+фланец
Диапазон толщин, мм	от 1,6 до 3,0 включительно	свыше 3,0 до 8,0 включительно	от 1,6 до 3,0 включительно, основная труба свыше 3,0 до 12,0 включительно	от 4,0 до 8,0 включительно, основная труба от 4,0 до 12,0 включительно	от 1,6 до 3,0 включительно, фланец от 6,0 до 30,0 включительно	свыше 3,0 до 8,0 включительно, фланец от 6,0 до 30,0 включительно
Тип шва	СШ	СШ	УШ	УШ	УШ	УШ
Тип соединения	С	С	У	У	У	У
Вид соединения	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)	дс (бз)	дс (бз)
Угол разделки кромок	б/р	>15°	б/р	>15°	б/р	б/р
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Г; В1; Н45	Н1; Г; В1; Н45	Н2; П2; В1; Н45	Н2; П2; В1; Н45	Н2; П2; В1; Н45	Н2; П2; В1; Н45
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, тип (марка) сварочного оборудования	А4 (УДГ)					
Шифры производственных технологических карт сварки	ТК-РАД-1-11СОО/С2, ТК-РАД-1-22СОО/С17, ТК-РАД-1-32СОО/С17, ТК-РАД-1-11УОО/У17, ТК-РАД-1-22УОО/У19, ТК-РАД-1-32УОО/У19, ТК-РАД-1-11УОО/У5, ТК-РАД-1-22УОО/У5, ТК-РАД-1-32УОО/У5					
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	ГОСТ 32569-2013					

* Отношение наружного диаметра ответвления к наружному диаметру трубы не более 0,5.

** Для трубопроводов, работающих при номинальном давлении свыше 10 МПа отношение внутреннего диаметра штуцера (ответвления) к внутреннему диаметру основной трубы в сварных тройниках не более 0,7.

Примечания:

1. Сварка осуществляется без предварительной наплавки, без применения защитных и активирующих флюсов, без применения импульсно-дугового процесса.
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 Игуменов А.А.

Выдал

Плюснин М.С.





Группа технических устройств: ОХНВП(16)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-92-02848

Установленная область аттестации технологии сварки

Технология изготовления, монтажа, реконструкции, ремонта оборудования химических, нефтехимических, нефтеперерабатывающих и взрывопожароопасных производств с применением ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом (ОХНВП п. 16, сталь группы М01, М11, М01+М11). Шифр: РАД.ОХНВП-16-02.2019, Дата утверждения: 11.05.2023 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область аттестации технологии сварки					
Способ сварки	РАД - Ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом					
Группы и марки основных материалов	9 (М11)					
Сварочные (наплавочные) материалы	OK Tigrod 308LSi и другие аттестованные аналоги в соответствии с ПТД, вольфрамовый электрод WL-20 и другие аттестованные аналоги в соответствии с ПТД					
Состав и процентное содержание смеси защитных газов	аргон 100% по ГОСТ 10157-2016	аргон 100% по ГОСТ 10157-2016	аргон 100% по ГОСТ 10157-2016	аргон 100% по ГОСТ 10157-2016	аргон 100% по ГОСТ 10157-2016	аргон 100% по ГОСТ 10157-2016
Диапазон диаметров, мм	от 14,0 до 25,0 включительно	свыше 25,0 до 500,0 включительно	от 14,0 до 25,0* включительно, основная труба от 30,0 до 500,0 включительно	свыше 25,0 до 219,0 включительно**, основная труба свыше 25,0 до 500,0 включительно	от 14,0 до 25,0 включительно+фланец	свыше 25,0 до 500,0 включительно+фланец
Диапазон толщин, мм	от 1,6 до 3,0 включительно	свыше 3,0 до 8,0 включительно	от 1,6 до 3,0 включительно, основная труба свыше 3,0 до 12,0 включительно	от 4,0 до 8,0 включительно, основная труба от 4,0 до 12,0 включительно	от 1,6 до 3,0 включительно, фланец от 6,0 до 30,0 включительно	свыше 3,0 до 8,0 включительно, фланец от 6,0 до 30,0 включительно
Тип шва	СШ	СШ	УШ	УШ	УШ	УШ
Тип соединения	С	С	У	У	У	У
Вид соединения	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)	дс (бз)	дс (бз)
Угол разделки кромок	б/р	>15°	б/р	>15°	б/р	б/р
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Г; В1; Н45	Н1; Г; В1; Н45	Н2; П2; В1; Н45	Н2; П2; В1; Н45	Н2; П2; В1; Н45	Н2; П2; В1; Н45
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, тип (марка) сварочного оборудования	А4 (УДГ)					
Шифры производственных технологических карт сварки	ТК-РАД-9-11СОО/С2, ТК-РАД-9-22СОО/С17, ТК-РАД-9-32СОО/С17, ТК-РАД-9-11УОО/У17, ТК-РАД-9-22УОО/У19, ТК-РАД-9-32УОО/У19, ТК-РАД-9-11УОО/У5, ТК-РАД-9-22УОО/У5, ТК-РАД-9-32УОО/У5					
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	ГОСТ 32569-2013					

* Отношение наружного диаметра ответвления к наружному диаметру трубы не более 0,5.

** Для трубопроводов, работающих при номинальном давлении свыше 10 МПа отношение внутреннего диаметра штуцера (ответвления) к внутреннему диаметру основной трубы в сварных тройниках не более 0,7.

Примечания:

1. Сварка осуществляется без предварительной наплавки, без применения защитных и активирующих флюсов, без применения импульсно-дугового процесса.
2. Защита обратной стороны корня шва осуществляется поддувом Ar-100%.
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 Игуменов А.А.

Выдал

Плюснин М.С.





Группа технических устройств: ОХНВП(16)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-92-02848

Установленная область аттестации технологии сварки

Технология изготовления, монтажа, реконструкции, ремонта оборудования химических, нефтехимических, нефтеперерабатывающих и взрывопожароопасных производств с применением ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом (ОХНВП п. 16, сталь группы М01, М11, М01+М11). Шифр: РАД.ОХНВП-16-02.2019, Дата утверждения: 11.05.2023 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область аттестации технологии сварки			
Способ сварки	РАД - Ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом			
Группы и марки основных материалов	9+1 (М11+М01)			
Сварочные (наплавочные) материалы	OK Tigrod 309LSi и другие аттестованные аналоги в соответствии с ПТД, вольфрамовый электрод WL-20 и другие аттестованные аналоги в соответствии с ПТД			
Состав и процентное содержание смеси защитных газов	аргон 100% по ГОСТ 10157-2016	аргон 100% по ГОСТ 10157-2016	аргон 100% по ГОСТ 10157-2016	аргон 100% по ГОСТ 10157-2016
Диапазон диаметров, мм	от 14,0 до 25,0 включительно	свыше 25,0 до 500,0 включительно	от 14,0 до 25,0* включительно, основная труба от 30,0 до 500,0 включительно	свыше 25,0 до 219,0 включительно**, основная труба свыше 25,0 до 500,0 включительно
Диапазон толщин, мм	от 1,6 до 3,0 включительно	свыше 3,0 до 8,0 включительно	от 1,6 до 3,0 включительно, основная труба свыше 3,0 до 12,0 включительно	от 4,0 до 8,0 включительно, основная труба от 4,0 до 12,0 включительно
Тип шва	СШ	СШ	УШ	УШ
Тип соединения	С	С	У	У
Вид соединения	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)
Угол разделки кромок	б/р	>15°	б/р	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Г; В1; Н45	Н1; Г; В1; Н45	Н2; П2; В1; Н45	Н2; П2; В1; Н45
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	А4 (УДГ)			
Шифры производственных технологических карт сварки	ТК-РАД-9+1-11СОО/С2, ТК-РАД-9+1-22СОО/С17, ТК-РАД-9+1-32СОО/С17, ТК-РАД-9+1-11УОО/У17, ТК-РАД-9+1-22УОО/У19, ТК-РАД-9+1-32УОО/У19			
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	ГОСТ 32569-2013			

* Отношение наружного диаметра ответвления к наружному диаметру трубы не более 0,5.

** Для трубопроводов, работающих при номинальном давлении свыше 10 МПа отношение внутреннего диаметра штуцера (ответвления) к внутреннему диаметру основной трубы в сварных тройниках не более 0,7.

Примечания:

1. Сварка осуществляется без предварительной наплавки, без применения защитных и активирующих флюсов, без применения импульсно-дугового процесса.
2. Защита обратной стороны корня шва осуществляется поддувом Ar-100%.
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 Игуменов А.А.

Выдал

Плюснин М.С.

