

НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№АЦСТ-98-03668

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

Организация: ООО "Циклон"

(197110, г. Санкт-Петербург, Левашовский пр., д. 12, литера А, пом. 615)

Вид аттестации: Первичная

Способы сварки: РД

Группы и технические устройства:

ОХНВП

16. Технологические трубопроводы и детали трубопроводов.

Приложение: Область распространения на 2 листах

Основание: Заключение № АЦСТ-98-04148 от 22.11.2013 г.

Место сварки КСС (производственная база организации заявителя): Северо-Западный федеральный округ, г.Санкт-Петербург, Левашовский пр., д.12, база ООО "Циклон".

Наименование и юридический адрес АЦСТ-98: ООО "Региональный Северо-Западный Межотраслевой Аттестационный Центр", 195009, город Санкт-Петербург, Лесной проспект, дом 9.

Дата выдачи 09.12.2013 г.

Свидетельство действительно до 09.12,2017 г.

Президент НАКС

ovs '

Н.П. Алёшин

Группа технических устройств: ОХНВП(16) Организация: 000 "Циклон"

Приложение к Свидетельству АЦСТ-98-03668

Установленная область распространения производственной аттестации технологии

"Технология по ручной дуговой сварке оборудования и трубопроводов химических производств из сталей группы М11" Шифр: ТИ-РД/М11-ОХНВП, Дата утверждения: 10.07.2013 г.

			Область распространения	ространения		
Параметры, характеризующие технологию		₽Л-	Ручная дуговая сварка	РЛ - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами	ИМ	
Способ сварки			эготопение монтаж. Г	Изготовление монтаж, вемонт и реконструкция		
Характер выполняемых работ			31 OTOBJICHNC, MOHAMA, P	0	9	9
Группы и марки основных материалов	9	9	9	7	Эпактропы типа	Электроды типа
Сварочные (наплавочные) материалы	Электроды типа	Электроды типа	Электроды типа	Электроды типа Э-08X20H9Г2Б,	Э-08Х20Н9Г2Б,	Э-08Х20Н9Г2Б,
	9-08X20H91 ZB,	3-10V25H13F2	3-10X25H13F2	Э-10X25H13Г2,	Э-10Х25Н13Г2,	Э-10Х25Н13Г2,
		0*	Э-07X19H11M3Г2Ф*	9-07X19H11M3T2Φ*		Э-07X19H11M3Г2Ф*
		0-0/X1/11/11/10 500 0	свыше 150.0 по 500.0	25,0 до 150,0 до 500,0 свыше 150,0 до 500,0 свыше 150,0 до 500,0 свыше 25,0 до 150,0		свыше 25,0 до 150,0
Диапазон диаметров, мм	0,0	обытельно	включительно	включительно	включительно	включительно
	20 70 170	свыше 3.0 ло 12.0	свыше 12,0 до 20,0	свыше 12,0 до 40,0	свыше 3,0 до 12,0	от 4,0 до 12,0
Диапазон толщин, мм	включительно	включительно	включительно	включительно	включительно	включительно
	CIII	СШ	СШ	СШ	УШ	УШ
І ИП ШВа	0	С	С	С	V	y
1 ип соединения	SS (611)	ос (бп)	ос (бп)	ос (сп)	ос (бп)**	oc (on)
Вид соединения	00 (OII)	>150	>15°	>15°	6/p	>15°
Угол разделки кромок	>13	711. T. D1. 1145	ш1. Г. R1. H45	H1: Г: B1: H45	H2; II2; B1; H45	H2; II2; B1; H45
Положение при сварке (наплавке)	H1; I'; B1; H45	HI; I; BI; H43	111, 1, D1, 1170	See TOTOTOERA	без пологрева	без подогрева
Напицие пологрева	без подогрева	без подогрева	оез подогрева	OCS HOMOL POPU	See Tonico Space Control	без тепмообпаботки
Палиние термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	оез термооораоотки	Б
Вил покрытия электродов	Б	Б	6	D D	b	
Вил тип (марка) сварочного оборудования			Аз (БД, БДЗ	АЗ (ВД, ВДУЧ), АІЧ (АД)		
Опенка результатов аттестации проведена в			115,00-285-03,01	IIb 03-383-03,C111 20.200:400-2005		
соответствии с требованиями НД				TUTON CROPER IN THE CONTROL	Menor Try6 COOTBETCTB	ующих указанным в
Шифры заявленных технологий,	ТИ-РД/М11-ОХНВ1	I, Область аттестации д	цеиствительна для рем	ТИ-РД/М11-ОХНВ11, Область аттестации деиствислена для режимов сверки на типореженте то		
соответствующих данной области		4	Опородоличных			
распространения				HEKOMMEPHECKO		
T				NO PREHICIPATE		

Примечания:



^{2. **} Соединение применяется при отношении наружного диаметра ответвления к наружному диаметру трубы не более 0,5 1. * а также другие аттестованные сварочные материалы согласно ПБ 03-585-03; СТП 26.260.486-2005

Организация: ООО "Циклон" Группа технических устройств: ОХНВП(16)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-98-03668

Установленная область распространения производственной аттестации технологии

"Технология по ручной дуговой сварке оборудования и трубопроводов химических производств из сталей группы М11" Шифр: ТИ-РД/М11-ОХНВП, Дата утверждения: 10.07.2013 г.

		распространения
соответствующих указанным в производственных технологических картах (111 д)	соответствующих указанным в произво	соответствующих данной области
на для режимов сварки и типоразмеров труб и п	ТИ-РД/М11-ОХНВП, Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров труб и пластин,	Шифры заявленных технологий,
		соответствии с требованиями НД
IIB 03-585-03	III 03	Оценка результатов аттестации проведена в
АЗ (ВД, ВДУЧ); А14 (АД)	АЗ (ВД, ВД)	Вид, тип (марка) сварочного оборудования
Б	Б	Вид покрытия электродов
без термообработки	без термообработки	Наличие термообработки
без подогрева	без подогрева	Наличие подогрева
Н2; П2; В1; Н45	H2; I12; B1; H45	Положение при сварке (наплавке)
>15°	>15°	Угол разделки кромок
ос (бп)	ос (бп)	Вид соединения
y	У	Тип соединения
УШ	УШ	Тип шва
свыше 12,0 до 25,0 включительно	от 4,0 до 12,0 включительно	Диапазон толщин, мм
свыше 150,0 до 500,0 включительно	свыше 150,0 до 500,0 включительно	Диапазон диаметров, мм
Электроды типа Э-08Х20Н91 25, Э-10Х25Н131 2, Э-07Х19Н11М3Г2Ф*	Электроды типа Э-08Х20Н9Г2Б, Э-10Х25Н13Г2, Э-07Х19Н11М3Г2Ф*	Сварочные (наплавочные) материалы
9	9	Группы и марки основных материалов
Изготовление, монтаж, ремонт и реконструкция	Изготовление, монтаж,	Характер выполняемых работ
дуговая сварка покрытыми электродами	РД - Ручная дуговая сварі	Способ сварки
Область распространения	Область рас	Параметры, характеризующие технологию

Примечания:

1. * а также другие аттестованные сварочные материалы согласно ПБ 03-585-03; СТП 26.260.486-2005

-03; СТП 26.260.486-2005

Технический директор НАКС

Технический директор

Чупрак А.И.