



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



Н.П. Алёшин



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

Приложение к Свидетельству АПСТ-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.

Параметры, характеризующие технологию		Область распространения							
Способ сварки		РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами							
Характер выполняемых работ		Изготовление, монтаж, ремонт и реконструкция							
Группы и марки основных материалов		9	9	9	9	9	9	9	9
Сварочные (наплавочные) материалы		Электроды типа Э-08Х20Н9Г2Б, Э-10Х25Н13Г2, Э-07Х19Н11М3Г2Ф*	Электроды типа Э-08Х20Н9Г2Б, Э-10Х25Н13Г2, Э-07Х19Н11М3Г2Ф*	Электроды типа Э-08Х20Н9Г2Б, Э-10Х25Н13Г2, Э-07Х19Н11М3Г2Ф*	Электроды типа Э-08Х20Н9Г2Б, Э-10Х25Н13Г2, Э-07Х19Н11М3Г2Ф*	Электроды типа Э-08Х20Н9Г2Б, Э-10Х25Н13Г2, Э-07Х19Н11М3Г2Ф*	Электроды типа Э-08Х20Н9Г2Б, Э-10Х25Н13Г2, Э-07Х19Н11М3Г2Ф*	Электроды типа Э-08Х20Н9Г2Б, Э-10Х25Н13Г2, Э-07Х19Н11М3Г2Ф*	Электроды типа Э-08Х20Н9Г2Б, Э-10Х25Н13Г2, Э-07Х19Н11М3Г2Ф*
Диапазон диаметров, мм		свыше 25,0 до 150,0 включительно	свыше 150,0 до 500,0 включительно	свыше 150,0 до 500,0 включительно	свыше 150,0 до 500,0 включительно	свыше 25,0 до 150,0 включительно	свыше 25,0 до 150,0 включительно	свыше 25,0 до 150,0 включительно	свыше 25,0 до 150,0 включительно
Диапазон толщин, мм		свыше 3,0 до 12,0 включительно	свыше 3,0 до 12,0 включительно	свыше 12,0 до 20,0 включительно	свыше 12,0 до 40,0 включительно	свыше 3,0 до 12,0 включительно	свыше 3,0 до 12,0 включительно	свыше 3,0 до 12,0 включительно	свыше 3,0 до 12,0 включительно
Тип шва		СШ	СШ	СШ	СШ	УШ	УШ	УШ	УШ
Тип соединения		С	С	С	С	У	У	У	У
Вид соединения		ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)	ос (сп)	ос (бп)**	ос (бп)**	ос (бп)	ос (бп)
Угол разделки кромок		>15°	>15°	>15°	>15°	6/р	6/р	>15°	>15°
Положение при сварке (наплавке)		Н1; Г; В1; Н45	Н1; Г; В1; Н45	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	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки		без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Вид покрытия электродов		Б	Б	Б	Б	Б	Б	Б	Б
Вид, тип (марка) сварочного оборудования		АЗ (ВД, ВДУЧ); А14 (АД)							
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД		ПБ 03-585-03, СТП 26.260.486-2005							
Шифры заявленных технологий, соответствующих данной области распространения		ТИ-РД/М11-ОХНВП, Область аттестации деятельности для режимов сварки и типов размеров труб, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД)							

Примечания:

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



Организация: ООО "Ликлон"
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.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения	
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами	
Характер выполняемых работ	Изготовление, монтаж, ремонт и реконструкция	
Группы и марки основных материалов	9	9
Сварочные (наплавочные) материалы	Электроды типа Э-08Х20Н9Г2Б, Э-10Х25Н13Г2, Э-07Х19Н11М3Г2Ф*	Электроды типа Э-08Х20Н9Г2Б, Э-10Х25Н13Г2, Э-07Х19Н11М3Г2Ф*
Диапазон диаметров, мм	свыше 150,0 до 500,0 включительно	свыше 150,0 до 500,0 включительно
Диапазон толщин, мм	от 4,0 до 12,0 включительно	свыше 12,0 до 25,0 включительно
Тип шва	УШ	УШ
Тип соединения	У	У
Вид соединения	ос (бп)	ос (бп)
Угол разделки кромок	>15°	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н2; П2; В1; Н45	Н2; П2; В1; Н45
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки
Вид покрытия электродов	Б	Б
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ); А14 (АД)	
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	ПБ 03-585-03	
Шифры заявленных технологий, соответствующих данной области распространения	ТИ-РД/М11-ОХНВП, Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров труб и пластин, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД)	

Примечания:

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

Технический директор НАКС

Чупрак А.И.

