



ISO 9001:2015
BUREAU VERITAS
Certification



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АЦСТ-1-04193

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

Организация: **Общество с ограниченной ответственностью
"ОмегаПром" (ООО "ОмегаПром")**
ИНН: 1650271151

(423801, РТ, г. Набережные Челны, ул. Лермонтова, д. 92А, этаж 2, кабинет 201.)

Вид аттестации: Первичная

Способы сварки: РД

Группы и технические устройства:
КО

2. Трубопроводы пара и горячей воды с рабочим давлением пара более 0,07 МПа и температурой воды свыше 115°C.

Приложение: Область распространения на 3 листах

Основание: Заключение № АЦСТ-1-04286 от 28.04.2021 г.

Место сварки КСС: Республика Татарстан, г. Набережные Челны, ул. Лермонтова, д. 92, производственная база ООО «ОмегаПром», сварочный участок

Наименование и юридический адрес АЦСТ-1: ООО "Сварочные технологии", 420036, Республика Татарстан, город Казань, улица Лядова, дом 5.

Дата выдачи 26.05.2021 г.

Свидетельство действительно до 26.05.2025 г.

Президент СРО Ассоциация «НАКС» Алёшин Н.П.

Выдал



М.П.

Свидетельство размещено на сайте <http://naks.ru>, подписано усиленной квалифицированной ЭЦП (Сертификат: 014084D800D5ABD684424242AB03B3F958, Владелец сертификата: СРО АССОЦИАЦИЯ "НАКС")
Проверить подлинность (подробнее <http://naks.ru/check/>)





Группа технических устройств: КО(2)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-1-04193

Установленная область распространения аттестованной технологии

Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами трубопроводов пара и горячей воды с рабочим давлением пара не более 0,07 МПа и температурой воды свыше 115°C.
Шифр: КО-РД-1-ТИ-05, Дата утверждения: 01.10.2020 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения	
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами	
Характер выполняемых работ	Монтаж, ремонт и реконструкция	
Группы и марки основных материалов	1 (08, 10, 20, Ст2, Ст3, Ст3Г, Ст4, 15Л, 20Л, 25Л, 15ГС, 16ГС, 17ГС, 14ГН, 16ГН, 09Г2С, 10Г2С1, 14ХГС, 20ГСЛ, 17Г1С, 17Г1С-У и другие по ПТД.)	
Сварочные (наплавочные) материалы	Э50А (УОНИ-13/55) и другие согласно ПТД.	
Диапазон диаметров, мм	25	св. 25 до 150 вкл.
Диапазон толщин, мм	3	св. 3 до 12 вкл.
Тип шва	СШ	СШ
Тип соединения	С	С
Вид соединения	ос (бп)	ос (бп)
Угол разделки кромок	>15°	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Г; В1; Н45	Н1; Г; 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); А4 (УДГ)	
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	РД 153-34.1-003-01	
Шифры заявленных технологий, соответствующих данной области распространения	КО-РД-1-С17-ТК-1/ГОСТ 16037. Область аттестации действительна для режимов сварки, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД).	

Примечания:

1. Область распространения аттестации действительна для РД без предварительной наплавки кромок.
2. Область распространения аттестации действительна для ремонта сварного шва по результатам неразрушающего контроля вида Р1 (без выборки или с частичной несквозной выборкой и последующей заваркой) и/или вида Р2 (со сквозной выборкой и последующей заваркой), в процессе изготовления сварного соединения.
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 Казаченок С.С.



Выдал

Кузеев Р.Д.

М.П.



Группа технических устройств: КО(2)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-1-04193

Установленная область распространения аттестованной технологии

Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами трубопроводов пара и горячей воды с рабочим давлением пара не более 0,07 МПа и температурой воды свыше 115°C.
Шифр: КО-РД-1-ТИ-05, Дата утверждения: 01.10.2020 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения	
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами	
Характер выполняемых работ	Монтаж, ремонт и реконструкция	
Группы и марки основных материалов	1 (08, 10, 20, Ст2, Ст3, Ст3Г, Ст4, 15Л, 20Л, 25Л, 15ГС, 16ГС, 17ГС, 14ГН, 16ГН, 09Г2С, 10Г2С1, 14ХГС, 20ГСЛ, 17Г1С, 17Г1С-У и другие по ПТД.)	
Сварочные (наплавочные) материалы	Э50А (УОНИ-13/55) и другие согласно ПТД.	
Диапазон диаметров, мм	(Штуцер 25) + (Труба от 50 до 1420 вкл.)	(Штуцер св. 25 до 100 вкл.) + (Труба св. 50 до 1420 вкл.)
Диапазон толщин, мм	(Штуцер 3) + (Труба от 3 до 30 вкл.)	(Штуцер св. 3 до 12 вкл.) + (Труба от 4 до 30 вкл.)
Тип шва	УШ*	УШ*
Тип соединения	У**	У**
Вид соединения	ос (бп)	ос (бп)
Угол разделки кромок	б/р	б/р
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); А4 (УДГ)	
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	РД 153-34.1-003-01	
Шифры заявленных технологий, соответствующих данной области распространения	КО-РД-1-У17-ТК-2/ГОСТ 16037. Область аттестации действительна для режимов сварки, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД).	

* - область распространения аттестации действительна для сварных соединений у которых отношение наружного диаметра ответвления к наружному диаметру трубы не более 0,5.

** - область распространения аттестации действительна для приварки штуцеров из кремнемарганцовистых или углеродистых сталей к коллекторам (трубопроводам) из кремнемарганцовистой стали при просвете между штуцерами не менее 50 мм.

Примечания:

1. Область распространения аттестации действительна для РД без предварительной наплавки кромок
2. Область распространения аттестации действительна для ремонта сварного шва по результатам неразрушающего контроля вида Р1 (без выборки или с частичной несквозной выборкой и последующей заваркой) и/или вида Р2 (со сквозной выборкой и последующей заваркой), в процессе изготовления сварного соединения.
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 Казаченок С.С.



Кузеев Р.Д.



Группа технических устройств: КО(2)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-1-04193

Установленная область распространения аттестованной технологии

Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами трубопроводов пара и горячей воды с рабочим давлением пара не более 0,07 МПа и температурой воды свыше 115°C.
Шифр: КО-РД-1-ТИ-05, Дата утверждения: 01.10.2020 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения	
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами	
Характер выполняемых работ	Монтаж, ремонт и реконструкция	
Группы и марки основных материалов	1 (08, 10, 20, Ст2, Ст3, Ст3Г, Ст4, 15Л, 20Л, 25Л, 15ГС, 16ГС, 17ГС, 14ГН, 16ГН, 09Г2С, 10Г2С1, 14ХГС, 20ГСЛ, 17Г1С, 17Г1С-У и другие по ПТД.)	1 (08, 10, 20, Ст2, Ст3, Ст3Г, Ст4, 15Л, 20Л, 25Л и другие углеродистые стали по ПТД)
Сварочные (наплавочные) материалы	Э50А (УОНИ-13/55) и другие согласно ПТД.	
Диапазон диаметров, мм	(Штуцер св. 25 до 100 вкл.) + (Труба св. 25 до 1420 вкл.)	(Штуцер св. 25 до 150 вкл.) + (Труба св. 25 до 1420 вкл.)
Диапазон толщин, мм	(Штуцер от 4 до 12 вкл.) + (Труба от 4 до 30 вкл.)	(Штуцер от 4 до 12 вкл.) + (Труба от 4 до 30 вкл.)
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); А4 (УДГ)	
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	РД 153-34.1-003-01	
Шифры заявленных технологий, соответствующих данной области распространения	КО-РД-1-У19-ТК-3/ГОСТ 16037. Область аттестации действительна для режимов сварки, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД).	

* - область распространения аттестации действительна для приварки штуцеров из кремнемарганцовистых или углеродистых сталей к коллекторам (трубопроводам) из кремнемарганцовистой стали при просвете между штуцерами не менее 50 мм.

** - область распространения аттестации действительна для приварки штуцеров из углеродистых сталей к коллекторам (трубопроводам) из углеродистой стали при просвете между штуцерами не менее 50 мм.

Примечания:

1. Область распространения аттестации действительна для РД без предварительной наплавки кромок.
2. Область распространения аттестации действительна для ремонта сварного шва по результатам неразрушающего контроля вида Р1 (без выборки или с частичной несквозной выборкой и последующей заваркой) и/или вида Р2 (с сквозной выборкой и последующей заваркой), в процессе изготовления сварного соединения.
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 Казаченок С.С.



Выдал

Кузеев Р.Д.

М.П.