



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АЦСТ-1-04192

**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: РАД

Группы и технические устройства:

ОХНВП

16. Технологические трубопроводы и детали трубопроводов.

Приложение: Область распространения на 3 листах

Основание: Заключение № АЦСТ-1-04285 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



Кузеев Р.Д.

Свидетельство размещено на
сайте <http://naks.ru>, подписано
усиленной квалифицированной
ЭЦП (Сертификат: 014084D800
D5ABD684424242AB03B3F958,
Владелец сертификата:
СРО АССОЦИАЦИЯ "НАКС")
Проверить подлинность (подробнее <http://naks.ru/check/>)





Установленная область распространения аттестованной технологии

Технология сварки технологических трубопроводов и деталей трубопроводов. Шифр: ОХНВП-РАД-9-ТИ-06, Дата утверждения: 01.10.2020 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения			
Способ сварки	РАД - Ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом			
Характер выполняемых работ	Монтаж, ремонт и реконструкция			
Группы и марки основных материалов	9 (12X18H9T, 12X18H10T, 08X18H10T, 08X18H12B, 12X18H9TЛ, 12X18H12T и другие по ППД)			
Сварочные (наплавочные) материалы	Са-06Х19Н9Т и другие по ППД. Электрод вольфрамовый WL15 GoldPlus по ТУ 1853-103-55224353-2011			
Состав защитного газа	Аг, 100%	Аг, 100%	Аг, 100%	Аг, 100%
Диапазон диаметров, мм	от 14 до 25 вкл.	от 14 до 25 вкл.	св. 25 до 150 вкл.	св. 150 до 500 вкл.
Диапазон толщин, мм	от 2 до 3 вкл.	св. 3 до 12 вкл.	св. 3 до 12 вкл.	св. 3 до 12 вкл.
Тип шва	СШ	СШ	СШ	СШ
Тип соединения	С	С	С	С
Вид соединения	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)
Угол разделки кромок	б/р	>15°	>15°	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Г; В1; Н45	Н1; Г; В1; Н45	Н1; Г; В1; Н45	Н1; Г; 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)			
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	ГОСТ 32569-2013			
Шифры заявленных технологий, соответствующих данной области распространения	ОХНВП-9-С2-ТК-01/ГОСТ 16037, ОХНВП-9-С17-ТК-02/ГОСТ 16037, ОХНВП-РАД-9-ТИ-06, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ППД).			

Примечания:

1. Область распространения аттестации действительна для РАД с обязательной защитой аргоном обратной стороны шва, без применения: защитных и активирующих флюсов, импульсного процесса, без предварительной наплавки кромок.
2. Область распространения аттестации действительна для сварных соединений к которым не предъявляются требования по определению содержания ферритной фазы
3. Область распространения аттестации действительна для ремонта сварного шва по результатам неразрушающего контроля вида Р1 (без выборки или с частичной несквозной выборкой) и/или вида Р2 (со сквозной выборкой и последующей заваркой), в процессе изготовления сварного соединения.
4. 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.





Установленная область распространения аттестованной технологии

Технология сварки технологических трубопроводов и деталей трубопроводов. Шифр: ОХНВП-РАД-9-ТИ-06, Дата утверждения: 01.10.2020 г.

Область распространения				
Параметры, характеризующие технологию	РАД - Ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом			
Способ сварки	Монтаж, ремонт и реконструкция			
Характер выполняемых работ	9 (12X18H9T, 12X18H10T, 08X18H12Б, 12X18H9TЛ, 12X18H12T и другие по ПТД)			
Группы и марки основных материалов	Св-06X19H9T и другие по ПТД. Электрод вольфрамовый WL15 GoldPlus по ТУ 1853-103-5524353-2011			
Сварочные (наплавочные) материалы	Ag, 100%	Ag, 100%	Ag, 100%	Ag, 100%
Состав защитного газа	(Штуцер от 14 до 25 вкл.) + (Труба от 30 до 1800 вкл.)	(Штуцер от 14 до 25 вкл.) + (Труба от 30 до 1800 вкл.)	(Штуцер св. 25 до 150 вкл.) + (Труба св. 50 до 1800 вкл.)	(Штуцер св. 25 до 150 вкл.) + (Труба св. 50 до 1800 вкл.)
Диапазон диаметров, мм	(Штуцер от 2 до 3 вкл.) + (Труба от 4 до 20 вкл.)	(Штуцер от 2 до 3 вкл.) + (Труба от 4 до 20 вкл.)	(Штуцер от 2 до 3 вкл.) + (Труба от 4 до 20 вкл.)	(Штуцер от 2 до 3 вкл.) + (Труба от 4 до 20 вкл.)
Диапазон толщин, мм	УШ	УШ	УШ	УШ
Тип шва	У*	У*	У*	У*
Тип соединения	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)
Вид соединения	б/р	б/р	б/р	б/р
Угол разделки кромок	Н2; П2; В1; Н45	Н2; П2; В1; Н45	Н2; П2; В1; Н45	Н2; П2; В1; Н45
Положение при сварке (наплавке)	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие подогрева	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Наличие термообработки	А4 (УДГ)	А4 (УДГ)	А4 (УДГ)	А4 (УДГ)
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	ГОСТ 32569-2013			
Оценка результатов аттестации	ОХНВП-9-У17-ТК-03/ГОСТ 16037. Область аттестации действительна для режимов сварки, соответствующих указанным в производственных технологических картах			
Шифры заявленных технологий, соответствующих данной области распространения	(ПТД).			

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

1. Область распространения аттестации действительна для РАД с обязательной защитой аргоном обрточной стороны шва, без применения: защитных и активирующих флюсов, импульсного процесса, без предварительной наплавки кромок.
2. Область распространения аттестации действительна для сварных соединений к которым не предъявляются требования по определению содержания ферритной фазы
3. Область распространения аттестации действительна для ремонта сварного шва по результатам неразрушающего контроля вида Р1 (без выборки или с частичной несложной выборкой и последующей заваркой) и/или вида Р2 (со сложной выборкой и последующей заваркой), в процессе изготовления сварного соединения.
4. 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.





Установленная область распространения аттестованной технологии

Технология сварки технологических трубопроводов и деталей трубопроводов. Шифр: ОХНВП-РАД-9-ТИ-06, Дата утверждения: 01.10.2020 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения	
Способ сварки	РАД - Ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом	
Характер выполняемых работ	Монтаж, ремонт и реконструкция	
Группы и марки основных материалов	9 (12X18H9T, 12X18H10T, 08X18H12Б, 12X18H9TЛ, 12X18H12T и другие по ППД)	
Сварочные (наплавочные) материалы	Св-06Х19Н9Т и другие по ППД. Электрод вольфрамовый WL15 GoldPlus по ТУ 1853-103-552433-2011	
Состав защитного газа	Ar, 100%	
Диапазон диаметров, мм	(Штуцер от 14 до 25 вкл.) + (Труба св. 25 до 1800 вкл.)	Ar, 100%
Диапазон толщин, мм	(Штуцер от 4 до 10 вкл.) + (Труба от 4 до 20 вкл.)	(Штуцер св. 25 до 150 вкл.) + (Труба св. 25 до 1800 вкл.)
Тип шва	УШ	УШ
Тип соединения	У	У
Вид соединения	ос (бп)	ос (бп)
Угол разделки кромок	>15°	>15°
Положение при сварке (наплавке)	H2; П2; В1; H45	H2; П2; В1; H45
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А4 (УДГ)	
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	ГОСТ 32569-2013	
Шифры заявленных технологий, соответствующих данной области распространения	ОХНВП-9-У19-ТК-04/ГОСТ 16037. Область аттестации действительна для режимов сварки, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ППД).	

Примечания:

1. Область распространения аттестации действительна для РАД с обязательной защитой аргоном обратной стороны шва, без применения: защитных и активирующих флюсов, импульсного процесса, без предварительной наплавки кромок.
2. Область распространения аттестации действительна для сварных соединений к которым не предъявляются требования по определению содержания ферритной фазы
3. Область распространения аттестации действительна для ремонта сварного шва по результатам неразрушающего контроля вида Р1 (без выборки или с частичной несквозной выборкой и последующей заваркой), в процессе изготовления сварного соединения.
4. 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.

