



2012



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№АЦСТ-16-01031

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

**Организация: ООО "Арматурное машиностроение"
ИНН: 5507095658**

(644036, г. Омск, ул. Можайского, д. 50, литера И2, оф. 17)

Вид аттестации: Первичная

Способы сварки: РАД

Группы и технические устройства:

ОХНВП

15. Трубопроводная арматура и предохранительные устройства.

Приложение: Область распространения на 2 листах

Основание: Заключение № АЦСТ-16-01235 от 23.12.2019 г.

Место сварки КСС: Омская область, г. Омск, проспект Губкина, д. 12/1

Производственная база.

**Наименование и юридический адрес АЦСТ-16: АО "НАКС-Омск", 644033, город Омск,
улица Малая Ивановская, дом 47.**

Дата выдачи 10.01.2020 г.

Свидетельство действительно до 10.01.2024 г.

Президент НАКС



Н.П. Алёшин



Система
менеджмента
ISO 9001:2015



www.tuv.com
ID 9108636305



Организация: ООО "Арматурное машиностроение"

Группа технических устройств: ОХНВП(15)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-16-01031

Установленная область распространения производственной аттестации технологии

Технологическая инструкция. Ручная аргонодуговая сварка не плавящимся электродом при изготовлении трубопроводной арматуры и предохранительных устройств. Шифр: РАД-9-ОХНВП(15)ТИ, Дата утверждения: 03.07.2019 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения					
Способ сварки	РАД - Ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом					
Характер выполняемых работ	Изготовление					
Группы и марки основных материалов	9: 10X17H13M2T, 12X18H10T, 08X18H10T					
Сварочные (наплавочные) материалы	9: Св-04X19H11M3*, Св-08X19H10M3Б*, Св-07X19H10Б*					
Диапазон диаметров, мм	25	Св. 25 до 150 включ.	Св. 150 до 500 включ.	Св. 500 до 720 включ.	Листы	Листы
Диапазон толщин, мм	3	Св. 3 до 8 включ.	От 5 до 8 включ.	От 5 до 8 включ.	От 3 до 5 включ.	От 5 до 8 включ.
Тип шва	СШ	СШ	СШ	СШ	СШ	СШ
Тип соединения	С	С	С	С	С	С
Вид соединения	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)
Угол разделки кромок	б/р	>15°	>15°	>15°	б/р	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н1; В1	Н1; В1	Н1; В1	Н1; В1	Н1; В1	Н1; В1
Состав и процентное содержание смеси защитных газов	Ar 100%**	Ar 100%**	Ar 100%**	Ar 100%**	Ar 100%**	Ar 100%**
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
Применение импульснодугового процесса	Без применения	Без применения	Без применения	Без применения	Без применения	Без применения
Применение активирующих флюсов	Без применения	Без применения	Без применения	Без применения	Без применения	Без применения
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А4 (УДГ)					
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	ГОСТ 33857-2016					
Шифры производственных технологических карт, представленных на аттестацию	Область распространения действительна для режимов сварки, соответствующих указанным в ПТД. Карты: РАД-9-ОХНВП(15)ТК-1, РАД-9-ОХНВП(15)ТК-2, РАД-9-ОХНВП(15)ТК-3, РАД-9-ОХНВП(15)ТК-4, РАД-9-ОХНВП(15)ТК-5, РАД-9-ОХНВП(15)ТК-6, РАД-9-ОХНВП(15)ТК-7, РАД-9-ОХНВП(15)ТК-8, РАД-9-ОХНВП(15)ТК-9, РАД-9-ОХНВП(15)ТК-10					

* - Область распространения допускает применение других аттестованных сварочных материалов в соответствии с требованиями ПТД.

** - Область распространения аттестации действительна для РАД с обязательной защитой аргоном обратной стороны шва.

Примечания:

1. Область распространения действительна для ремонта сварного шва по результатам неразрушающего контроля вида Р1 (без выборки или с частичной не сквозной выборкой и последующей заваркой) и Р2 (со сквозной выборкой и последующей заваркой), в процессе изготовления сварного соединения.
2. Область распространения аттестации действительна для изготовления трубопроводной арматуры с температурой эксплуатации не более 350 °С.
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.



Организация: ООО "Арматурное машиностроение"
Группа технических устройств: ОХНВП(15)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-16-01031

Установленная область распространения производственной аттестации технологии

Технологическая инструкция. Ручная аргонодуговая сварка не плавящимся электродом при изготовлении трубопроводной арматуры и предохранительных устройств. Шифр: РАД-9-ОХНВП(15)ГИ, Дата утверждения: 03.07.2019 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения				
Способ сварки	РАД - Ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом				
Характер выполняемых работ	Изготовление				
Группы и марки основных материалов	9: 10X17H13M2T, 12X18H10T, 08X18H10T				
Сварочные (наплавочные) материалы	9: Св-04X19H11M3*, Св-08X19H10M3Б*, Св-07X19H10Б*				
Диапазон диаметров, мм	Листы	Листы	Листы	Листы	Листы
Диапазон толщин, мм	От 6 до 8 включ.	От 3 до 8 включ./ От 3 до 8 включ	От 3 до 8 включ./ От 3 до 8 включ	От 3 до 8 включ./ От 3 до 8 включ	От 3 до 8 включ./ От 3 до 8 включ
Тип шва	СШ	УШ	УШ	УШ	УШ
Тип соединения	С	У	Т	Т	Н
Вид соединения	дс (зк)	ос (бп)	ос (бп)	дс (бз)	ос (бп)
Угол разделки кромок	>15°	б/р	б/р	б/р	б/р
Положение при сварке (наплавке)	Н1; В1	Н1; В1; Н2	Н1; В1; Н2	Н1; В1; Н2	Н1; В1; Н2
Состав и процентное содержание смеси защитных газов	Ar 100%**	Ar 100%**	Ar 100%**	Ar 100%**	Ar 100%**
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Применение импульснодугового процесса	Без применения	Без применения	Без применения	Без применения	Без применения
Применение активирующих флюсов	Без применения	Без применения	Без применения	Без применения	Без применения
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А4 (УДГ)				
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	ГОСТ 33857-2016				
Шифры производственных технологических карт, представленных на аттестацию	Область распространения действительна для режимов сварки, соответствующих указанным в ПТД. Карты: РАД-9-ОХНВП(15)ТК-1, РАД-9-ОХНВП(15)ТК-2, РАД-9-ОХНВП(15)ТК-3, РАД-9-ОХНВП(15)ТК-4, РАД-9-ОХНВП(15)ТК-5, РАД-9-ОХНВП(15)ТК-6, РАД-9-ОХНВП(15)ТК-7, РАД-9-ОХНВП(15)ТК-8, РАД-9-ОХНВП(15)ТК-9, РАД-9-ОХНВП(15)ТК-10				

* - Область распространения допускает применение других аттестованных сварочных материалов в соответствии с требованиями ПТД.

** - Область распространения аттестации действительна для РАД с обязательной защитой аргоном обратной стороны шва.

Примечания:

1. Область распространения действительна для ремонта сварного шва по результатам неразрушающего контроля вида Р1 (без выборки или с частичной не сквозной выборкой и последующей заваркой) и Р2 (со сквозной выборкой и последующей заваркой), в процессе изготовления сварного соединения.
2. Область распространения аттестации действительна для изготовления трубопроводной арматуры с температурой эксплуатации не более 350 °С.
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

Кузнецов П.С.