



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№АЦСТ-76-01564

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

Организация: **ООО «Корифей»**
ИНН: 3663076426

(394029, Воронежская обл., Воронеж г., Меркулова ул., дом 6)

Вид аттестации: Первичная
Способы сварки: РД
Группы и технические устройства:
ОХНВП
7. Оборудование аммиачных холодильных установок.

Приложение: Область распространения на 5 листах

Основание: Заключение № АЦСТ-76-01617 от 30.03.2020 г.

Место сварки КСС: Воронежская область, г. Воронеж, Ленинский проспект, д. 2 (Сварочный цех)

Наименование и юридический адрес АЦСТ-76: ООО «Головной аттестационно -
сертификационный центр Центрального региона», 394071, город Воронеж, улица 20-летия
Октября, дом 73А.

Дата выдачи 06.04.2020 г.

Свидетельство действительно до 06.04.2024 г.

Президент СРО Ассоциация «НАКС» Алёшин Н.П.

Выдал



Орлов А.С.

Свидетельство
зарегистрировано в реестре
САСв на сайте naks.ru
Для проверки подлинности
воспользуйтесь приложением
для считывания QR-кодов
(подробнее <http://naks.ru/check/>)





Установленная область распространения производственной аттестации технологии

Ручная дуговая сварка покрытыми электродами ОХНВП (7). Шифр: РД-1-ОХНВП(7)РД-9-ОХНВП(7), Дата утверждения: 12.11.2019 г.

Область распространения	
Параметры, характеризующие технологию	Область распространения
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами
Характер выполняемых работ	монтаж, ремонт, реконструкция, строительство
Группы и марки основных материалов	1 (М01)
Сварочные (наплавочные) материалы	Э46*, Э50А
Диапазон диаметров, мм	от 32,0 до 108,0 вкл.
Диапазон толщин, мм	от 32,0 до 133,0 вкл. + плоские детали от 3,5 до 6,0 вкл. + от 10,0 до 27,0 вкл.
Тип шва	СШ
Тип соединения	С
Вид соединения	ос (бп)
Угол разделки кромок	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Г; В1; Н45
Наличие подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки
Вид покрытия электродов	Р; Б; РБ
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ); А14 (АД)
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	ГОСТ Р 54892-2012
Шифры заявленных технологий, соответствующих данной области распространения	АЛБОМ технологических карт сварки: РД-1-ОХНВП(7)РД-9-ОХНВП(7). Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров труб и плоских деталей, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД).

* - электроды типа Э46 можно применять для сварки только углеродистых сталей.
Примечания:

1. Область распространения аттестации указана для сварных соединений без предварительной наплавки.
2. 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 Гончаров А.А.

Выдал

Орлов А.С.





Установленная область распространения производственной аттестации технологии

Ручная дуговая сварка покрытыми электродами ОХНВП (7). Шифр: РД-1-ОХНВП(7)РД-9-ОХНВП(7), Дата утверждения: 12.11.2019 г.

Область распространения	
Параметры, характеризующие технологию	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами монтаж, ремонт, реконструкция, строительство
Способ сварки	1 (М01)
Характер выполняемых работ	Э46*, Э50А
Группы и марки основных материалов	
Сварочные (наплавочные) материалы	
Диапазон диаметров, мм	от 159,0 до 426,0 вкл. + плоские детали
Диапазон толщин, мм	от 3,0 до 108,0 вкл. + плоские детали
Тип шва	от 32,0 до 133,0 вкл. + плоские детали
Тип соединения	от 3,5 до 6,0 вкл. + от 10,0 до 27,0 вкл.
Вид соединения	УШ
Угол разделки кромок	У
Положение при сварке (наплавке)	дс (бз)
Наличие подогрева	>15°
Наличие термообработки	Н2; П2; В1
Вид покрытия электродов	без подогрева
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	без термообработки
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	Р; Б; РБ
Шифры заявленных технологий, соответствующих данной области распространения	А3 (ВД, ВДУч); А14 (АД) ГОСТ Р 54892-2012
	АЛББОМ технологических карт сварки: РД-1-ОХНВП(7)РД-9-ОХНВП(7). Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров труб и плоских деталей, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД).

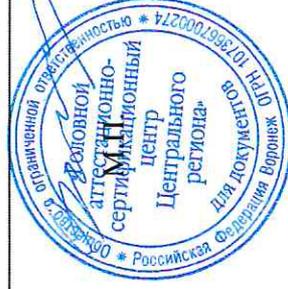
* - электроды типа Э46 можно применять для сварки только углеродистых сталей.
Примечания:

1. Область распространения аттестации указана для сварных соединений без предварительной наплавки.
2. 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 Гончаров А.А.

Выдал

Орлов А.С.





Установленная область распространения производственной аттестации технологии

Ручная дуговая сварка покрытыми электродами ОХНВП (7). Шифр: РД-1-ОХНВП(7)РД-9-ОХНВП(7), Дата утверждения: 12.11.2019 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами
Характер выполняемых работ	монтаж, ремонт, реконструкция, строительство
Группы и марки основных материалов	I (M01)
Сварочные (наплавочные) материалы	Э46*, Э50А
Диапазон диаметров, мм	от 373,0 до 426,0 вкл.
Диапазон толщин, мм	от 8,0 до 10,0 вкл.
Тип шва	СШ
Тип соединения	С
Вид соединения	дс (зк)
Угол разделки кромок	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Г; В1
Наличие подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки
Вид покрытий электродов	Р; Е; РБ
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ); А14 (АД) ГОСТ Р 54892-2012
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	
Шифры заявленных технологий, соответствующих данной области распространения	АЛБОМ технологических карт сварки: РД-1-ОХНВП(7)РД-9-ОХНВП(7). Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров труб, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД).

* - электроды типа Э46 можно применять для сварки только углеродистых сталей.

Примечания:

1. Область распространения аттестации указана для сварных соединений без предварительной наплавки.
2. 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 Гончаров А.А.

Выдал

Орлов А.С.





Установленная область распространения производственной аттестации технологии

Ручная дуговая сварка покрытыми электродами ОХНВП (7). Шифр: РД-1-ОХНВП(7)/РД-9-ОХНВП(7), Дата утверждения: 12.11.2019 г.

Область распространения	
Параметры, характеризующие технологию	
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами
Характер выполняемых работ	монтаж, ремонт, реконструкция, строительство
Группы и марки основных материалов	9 (М11)
Сварочные (наплавочные) материалы	Э-08Х19Н10Г2Б; Э-08Х20Н9Г2Б; Э-07Х19Н11М3Г2Ф
Диапазон диаметров, мм	от 32,0 до 108,0 вкл.
Диапазон толщин, мм	от 3,0 до 6,0 вкл.
Тип шва	СШ
Тип соединения	С
Вид соединения	ос (бп)
Угол разделки кромок	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Г; В1; Н45
Наличие подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки
Вид покрытия электродов	Б
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ); А14 (АД)
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	ГОСТ Р 54892-2012
Шифры заявленных технологий, соответствующих данной области распространения	АЛБОМ технологических карт сварки: РД-1-ОХНВП(7)/РД-9-ОХНВП(7). Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров труб и плоских деталей, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД).

Примечания:

1. Область распространения аттестации указана для сварных соединений без предварительной наплавки, без требований к содержанию ферритной фазы, без требований к испытаниям на стойкость к МКК.
2. 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 Гончаров А.А.

Выдал

Орлов А.С.





Группа технических устройств: ОХНВП(7)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-76-01564

Установленная область распространения производственной аттестации технологии

Ручная дуговая сварка покрытыми электродами ОХНВП (7). Шифр: РД-1-ОХНВП(7)/РД-9-ОХНВП(7), Дата утверждения: 12.11.2019 г.

Область распространения	
Параметры, характеризующие технологию	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами монтаж, ремонт, реконструкция, строительство
Способ сварки	9 (М11)
Характер выполняемых работ	Э-08Х19Н10Г2Б; Э-08Х20Н9Г2Б; Э-07Х19Н11М3Г2Ф
Группы и марки основных материалов	
Сварочные (наплавочные) материалы	плоские детали
Диапазон диаметров, мм	от 32,0 до 108,0 вкл. + плоские детали
Диапазон толщин, мм	от 8,0 до 12,0 вкл. + от 20,0 до 48,0 вкл.
Тип шва	УШ
Тип соединения	У
Вид соединения	дс (бз)
Угол разделки кромок	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Н2; В1
Наличие подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки
Вид покрытия электродов	Б
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	АЗ (ВД, ВДУЧ); А14 (АД)
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	ГОСТ Р 54892-2012
Шифры заявленных технологий, соответствующих данной области распространения	АЛББОМ технологических карт сварки: РД-1-ОХНВП(7)/РД-9-ОХНВП(7). Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров труб и плоских деталей, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД).

Примечания:

1. Область распространения аттестации указана для сварных соединений без предварительной наплавки, без требований к содержанию ферритной фазы, без требований к испытаниям на стойкость к МКК.
2. 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 Гончаров А.А.

Выдал

Орлов А.С.

