



2012



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№АЦСТ-52-00844

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

**Организация: ООО "Промпроектстрой-Север"
ИНН: 1102061389**

(123423, г. Москва, СЗАО, ул. Народного ополчения, д. 34, стр. 2, офис 204)

Вид аттестации: Первичная

Способы сварки: РД

Группы и технические устройства:

НГДО

5. Резервуары для хранения нефти и нефтепродуктов, газгольдеры газовых хранилищ при сооружении и ремонте.

ОХНВП

4. Резервуары для хранения взрывопожароопасных и токсичных веществ.

Приложение: Область распространения на 2 листах

Основание: Заключение № АЦСТ-52-00947 от 09.07.2020 г.

**Место сварки КСС: Республика Коми, г. Ухта, ул. Моторная, д. 3, Производственная база
ООО «Промпроектстрой-Север», Цех изготовления металлических конструкций.**

**Наименование и юридический адрес АЦСТ-52: АО "НАКС-Коми", 167026, Республика
Коми, город Сыктывкар, Ухтинское шоссе, дом 52/24.**

Дата выдачи 09.07.2020 г.

Свидетельство действительно до 09.07.2024 г.

Президент НАКС

Н.П. Алёшин



Система
менеджмента
ISO 9001:2015



www.tuv.com
ID 9108636305



Организация: ООО "Промпроектстрой-Север"
Группа технических устройств: НГДО(5), ОХНВП(4)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-52-00844

Установленная область распространения производственной аттестации технологии

Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами при изготовлении и монтаже вертикальных стальных резервуаров. Шифр: ТРДС.РР.М01, Дага
утверждения: 01.06.2020 г.

Область распространения	
Параметры, характеризующие технологию	
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами
Характер выполняемых работ	Изготовление и монтаж
Группы и марки основных материалов	Группа 1, марки согласно ПТД
Сварочные (наплавочные) материалы	Э42А (УОНИ 13/45 и другие согласно ПТД), Э46 (ОЗС-12, МР-3 и другие согласно ПТД), Э50А (УОНИ 13/55 и другие согласно ПТД)
Диапазон диаметров, мм	плоские детали
Диапазон толщин, мм	свыше 3,0 до 12,0 включительно/от 4,0 до 12,0 включительно
Тип шва	СШ
Тип соединения	С
Вид соединения	ос (бп); дс (зк)
Угол разделки кромок	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Г; П1; В1
Наличие подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки
Вид покрытия электродов	Б; Р
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ); А4 (УДГ); А14 (АД)
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	ГОСТ 31385-2016
Шифры производственных технологических карт, представленных на аттестацию	ТРДС.РР.М01/С; ТРДС.РР.М01/У; ТРДС.РР.М01/Т; ТРДС.РР.М01/Н

Примечания:

1. Электроды типов Э42А, Э46 применяются для сварки углеродистых сталей.
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.



Организация: ООО "Промпроектстрой-Север"
 Группа технических устройств: НГДО(5), ОХНВП(4)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-52-00844

Установленная область распространения производства аттестации технологии

Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами при изготовлении и монтаже вертикальных стальных резервуаров. Шифр: ТРДС.РР.М01, Дата утверждения: 01.06.2020 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения			
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами			
Характер выполняемых работ	Изготовление и монтаж			
Группы и марки основных материалов	Группа 1, марки согласно ПГД			
Сварочные (наплавочные) материалы	Э42А (УОНИ 13/45 и другие согласно ПГД), Э46 (ОЗС-12, МР-3 и другие согласно ПГД), Э50А (УОНИ 13/55 и другие согласно ПГД)			
Диапазон диаметров, мм	свыше 25,0 до 150,0 включительно	свыше 150,0 до 500,0 включительно	свыше 25,0 до 150,0 включительно/плоские детали	свыше 150,0 до 500,0 включительно/плоские детали
Диапазон толщин, мм	свыше 3,0 до 12,0 включительно	свыше 4,0 до 12,0 включительно	свыше 3,0 до 12,0 включительно/свыше 3,0 до 12,0 включительно	свыше 4,0 до 12,0 включительно/свыше 3,0 до 12,0 включительно
Тип шва	СШ	СШ	УШ	УШ
Тип соединения	С	С	У	У
Вид соединения	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)
Угол разделки кромок	>15°	>15°	>15°	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Г; В1; Н45	Н1; Г; В1; Н45	Н2; П2; В1; Н45	Н2; П2; В1; Н45
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Вид покрытия электродов	Б; Р	Б; Р	Б; Р	Б; Р
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ)			
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	ГОСТ 31385-2016			
Шифры производственных технологических карт, представленных на аттестацию	ТРДС.РР.М01/С17; ТРДС.РР.М01/У19			

Примечания:

1. Электроды типов Э42А, Э46 применяются для сварки углеродистых сталей.
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

Кузнецов П.С.