



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АЦСТ-76-02259

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

Организация: **ООО "Монтажавтоматика"**
ИНН: 3662052729

(394019, г. Воронеж, ул. Гайдара, 1)

*Свидетельство действительно только для организации без учета филиалов
(обособленных подразделений).*

Вид аттестации: Первичная

Способы сварки: РД

Группы и технические устройства:

ОХНВП

1. Оборудование химических, нефтехимических, нефтеперерабатывающих производств,
работающее под давлением до 16 МПа.

16. Технологические трубопроводы и детали трубопроводов.

Приложение: Область распространения на 2 листах

Основание: Заключение № АЦСТ-76-02356 от 19.12.2024 г.

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

Дата выдачи 09.01.2025 г.

Свидетельство действительно до 09.01.2029 г.

Генеральный директор СРО Ассоциация «НАКС» Прилуцкий А.И.

Выдал

Орлов А.С.



Свидетельство размещено на
сайте <http://naks.ru>, подписано
усиленной квалифицированной
ЭЦП (Сертификат: 01F40A9D00
EFAFFDA641E98D6053E02933,
Владелец сертификата: СРО АССОЦИАЦИЯ "НАКС")
Проверить подлинность (подробнее <http://naks.ru/check/>)





Группа технических устройств: ОХНВП(1,16)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-76-02259

Установленная область аттестации технологии сварки

Ручная дуговая сварка покрытыми электродами ОХНВП(1,16). Шифр: АЛЬБОМ технологических карт сварки: РД-1-ОХНВП(1,16), РД-9-ОХНВП(1,16)), Дата утверждения: 12.11.2024 г.

Область аттестации технологии сварки									
РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами									
I (M01)									
Э50А									
Параметры, характеризующие технологию	Способ сварки	свыше 25,0 до 150,0 вкл.	свыше 150,0 до 500,0 вкл.	свыше 25,0 до 150,0 вкл. + плоские детали	свыше 150,0 до 500,0 вкл. + плоские детали	свыше 25,0 до 150,0 вкл. + свыше 25,0 до 300,0 вкл.	свыше 150,0 до 500,0 вкл. + свыше 150,0 до 530,0 вкл.		
	Группы и марки основных материалов	свыше 3,0 до 10,0 вкл.	свыше 3,0 до 12,0 вкл.	свыше 3,0 до 10,0 вкл. + от 10,0 до 27,0 вкл.	свыше 3,0 до 12,0 вкл. + от 13,0 до 48,0 вкл.	свыше 3,0 до 10,0 вкл. + свыше 3,0 до 10,0 вкл.	свыше 3,0 до 12,0 вкл. + свыше 3,0 до 12,0 вкл.		
	Сварочные (наплавочные) материалы	СПП	СПП	УШ	УШ	УШ	УШ		
	Диапазон диаметров, мм	С	С	У	У	У	У		
	Диапазон толщин, мм	ос (бп)	ос (бп)	де (бз)	де (бз)	ос (бп)	ос (бп)		
	Тип шва	>15°	>15°	б/р	б/р	б/р	б/р		
	Тип соединения	Н1; Г; В1; Н45	Н1; Г; В1; Н45	Н2; В1	Н2; В1	Н2; В1	Н2; В1		
	Вид соединения	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева		
	Угол разделки кромок	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки		
	Положение при сварке (наплавке)	Б	Б	Б	Б	Б	Б		
Наличие подогрева	Б	Б	Б	Б	Б	Б			
Наличие термообработки	Б	Б	Б	Б	Б	Б			
Вид покрытия электродов	А3 (ВД, ВДУЧ); А4 (УД)								
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	АЛЬБОМ технологических карт сварки: РД-1-ОХНВП(1,16), РД-9-ОХНВП(1,16). Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров деталей, шифры производственных технологических карт								
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД).								
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	ГОСТ 32569-2013								

Примечания:

1. Область распространения аттестации указана для ООО "Монтажавтоматика" без учета филиалов.
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 Сайфутдинов А.А.

Выдал

Орлов А.С.

