



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АЦСТ-8-03027

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

Организация: ООО «Межрегиональный центр развития»

ИНН: 7717161692

(123022, Москва г, вн.тер.г. внутригородская территория муниципальный округ Пресненский, ул. Ходынская, д. 2,
ЭТАЖ/ПОМЕЩ. 4/1093, КОМ./ОФИС 1/28)

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

Вид аттестации: Первичная

Способы сварки: РД

Группы и технические устройства:

МО

2. Технологическое оборудование и трубопроводы для черной и цветной металлургии.

СК

3. Металлические трубопроводы.

Приложение: Область распространения на 2 листах

Основание: Заключение № АЦСТ-8-03274 от 10.04.2024 г.

Наименование и юридический адрес АЦСТ-8: Общество с ограниченной ответственностью
"Нижневолжский Центр "Сварка", 400007, город Волгоград, поселок Металлургов, дом 13.

Дата выдачи: 22.04.2024 г.

Свидетельство действительно до 22.04.2028 г.

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

Выдал

Панков С.В.



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: МО(2),СК(3)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-8-03027

Установленная область аттестации технологии сварки

Ручная дуговая сварка покрытыми электродами из углеродистых и низколегированных сталей. Шифр: МЦР-МО2, СК3, Дата утверждения: 10.01.2023 г.

Область аттестации технологии сварки					
Параметры, характеризующие технологию	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами				
Способ сварки	1 (М01): СтЗпс, СтЗсп, 10, 20, 09Г2С, 10Г2 и другие в соответствии с ПТД				
Группы и марки основных материалов	электроды сварочные Э50А (УОНИ 13/55) и другие в соответствии с ПТД				
Сварочные (наплавочные) материалы	свыше 25 до 150 вкл.	свыше 150 до 500 вкл.	свыше 500 до 1020 вкл.	свыше 150 до 500 вкл. (штуцер)/свыше 300 до 1020 вкл. (осн. труба)*	свыше 500 до 1020 вкл. (штуцер)/свыше 500 до 1020 вкл. (осн. труба)**
Диапазон диаметров, мм	св. 3,0 до 12 вкл.	от 3,0 до 12 вкл.	от 3,0 до 12 вкл.	свыше 3,0 до 12 вкл. (штуцер)/свыше 3,0 до 12 вкл. (осн. труба)	свыше 3,0 до 12 вкл. (штуцер)/свыше 3,0 до 12 вкл. (осн. труба)
Диапазон толщин, мм	св. 3,0 до 12 вкл.	от 3,0 до 12 вкл.	от 3,0 до 12 вкл.	свыше 3,0 до 12 вкл. (штуцер)/свыше 3,0 до 12 вкл. (осн. труба)	свыше 3,0 до 12 вкл. (штуцер)/свыше 3,0 до 12 вкл. (осн. труба)
Тип шва	СШ	СШ	СШ	УШ	УШ
Тип соединения	С	С	С	У	У
Вид соединения	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)
Угол разделки кромок	>15°	>15°	>15°	б/р	б/р
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Г; В1; Н45	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	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Вид покрытия электродов	Б	Б	Б	Б	Б
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ)				
Шифры производственных технологических карт сварки	МЦР-МО2, СК3. Область распространения аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров труб, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД)				
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	ГОСТ 32569-2013				

* - отношение диаметра штуцера к диаметру основной трубы не более 0,5

** - отношение диаметра штуцера к диаметру основной трубы более 0,5

Примечание - Применение иных производственных технологических карт в рамках установленной области распространения аттестации возможно при условии, что режимы сварки, выходящие за пределы, указанные в представленных на аттестацию технологических картах.

Эксперт НАКС Казаченок С.С.

Выдал

Ганков С.В.





Группа технических устройств: МО(2),СК(3)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-8-03027

Установленная область аттестации технологии сварки

Ручная дуговая сварка покрытыми электродами из углеродистых и низколегированных сталей. Шифр: МЦР-МО2, СК3, Дата утверждения: 10.01.2023 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область аттестации технологии сварки			
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами			
Группы и марки основных материалов	I (М01); СтЗсп, 10, 20, 09Г2С, 10Г2 и другие в соответствии с ПТД			
Сварочные (наплавочные) материалы	электроды сварочные Э50А (УОНИ 13/55) и другие в соответствии с ПТД			
Диапазон диаметров, мм	свыше 25 до 150 вкл. (патрубок)/фланец	свыше 150 до 500 вкл. (патрубок)/фланец	свыше 500 до 1020 вкл. (патрубок)/фланец	
Диапазон толщин, мм	свыше 3,0 до 12 вкл. (патрубок)/от 12 до 30 вкл. (фланец)	свыше 3,0 до 12 вкл. (патрубок)/от 16 до 58 вкл. (фланец)	свыше 3,0 до 12 вкл. (патрубок)/от 24 до 83 вкл. (фланец)	
Тип шва	УШ	УШ	УШ	УШ
Тип соединения	У	У	У	У
Вид соединения	дс (бз)	дс (бз)	дс (бз)	дс (бз)
Угол разделки кромок	б/р	б/р	б/р	б/р
Положение при сварке (наплавке)	Н2; П2; В1; Н45	Н2; П2; 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	Б	Б	Б
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	АЗ (ВД, ВДУч)			
Шифры производственных технологических карт	МЦР-МО2, СК3, Область распространения аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров труб, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД)			
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	ГОСТ 32569-2013			

Примечание - Применение иных производственных технологических карт в рамках установленной области распространения аттестации возможно при условии, что режимы сварки не выходят за пределы указанных в представленных на аттестацию технологических картах.

Эксперт НАКС Казаченок С.С.

Выдал

Панков С.В.

