



2012



**НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ**

# **СВИДЕТЕЛЬСТВО**

**№АЦСТ-81-00427**

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

**Организация: Общество с ограниченной  
ответственностью "Завод Емкостного  
Оборудования"**

(424006, Республика Марий Эл, г.Йошкар-Ола, ул. Строителей, 94)

**Вид аттестации: Первичная**

**Способы сварки: МП**

**Группы и технические устройства:**

**ОХНВП**

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

**Приложение: Область распространения на 2 листах**

**Основание: Заключение № АЦСТ-81-00479 от 10.12.2015 г.**

**Место сварки КСС (место производства сварочных работ): Республика Марий Эл, г. Йошкар-Ола, ул. Строителей, 94**

**Наименование и юридический адрес АЦСТ-81: ООО "Чувашский аттестационный центр", 428000, Чувашская Республика, город Чебоксары, Ишлейское шоссе, дом 28.**

**Дата выдачи 16.12.2015 г.**

**Свидетельство действительно до 16.12.2019 г.**

**Президент НАКС**



**Н.П. Алёшин**

Certified Management System according to ISO 9001  
Registration No. Д-7М-16083-01-00-ISO9001-2014.0033

Организация: Общество с ограниченной ответственностью "Завод Емкостного Оборудования"  
Группа технических устройств: ОХНВП(1)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-81-00427

### Установленная область распространения производственной аттестации технологий

Технологическая инструкция по механизированной сварке плавящимся электродом (оборудование химических, нефтехимических, нефтеперерабатывающих производств, работающее под давлением до 16 Мпа). Шифр: ОХНВП 01-01, Дата утверждения: 01.07.2015 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения					
Способ сварки (наплавки)	МП - Механизированная сварка плавящимся электродом в среде активных газов и смесях					
Характер выполняемых работ	Изготовление, монтаж и ремонт					
Группы и марки основных материалов	1 (М01)-Ст2пс, Ст2сп, Ст3пс, Ст3сп, 10, 20, 17ГС, 17Г1С, 09Г2С	1 (М01)-Ст2пс, Ст2сп, Ст3пс, Ст3сп, 10, 20, 17ГС, 17Г1С, 09Г2С	1 (М01)-Ст2пс, Ст2сп, Ст3пс, Ст3сп, 10, 20, 17ГС, 17Г1С, 09Г2С	1 (М01)-Ст2пс, Ст2сп, Ст3пс, Ст3сп, 10, 20, 17ГС, 17Г1С, 09Г2С	1 (М01)-Ст2пс, Ст2сп, Ст3пс, Ст3сп, 10, 20, 17ГС, 17Г1С, 09Г2С	1 (М01)-Ст2пс, Ст2сп, Ст3сп, 10, 20, 17ГС, 17Г1С, 09Г2С
Сварочные (наплавочные) материалы	Св-08Г2С	Св-08Г2С	Св-08Г2С	Св-08Г2С	Св-08Г2С	Св-08Г2С
Диапазон диаметров, мм	от 50,0 до 150,0 включительно	от 50,0 до 150,0 включительно	свыше 150,0 до 300,0 включительно	плоские детали	плоские детали	от 50,0 до 150,0 включительно+фланец
Диапазон толщин, мм	свыше 3,0 до 5,0 включительно	свыше 3,0 до 12,0 включительно	свыше 3,0 до 12,0 включительно	свыше 3,0 до 4,0 включительно	свыше 3,0 до 12,0 включительно	свыше 3,0 до 12,0 включительно
Тип шва	СШ	СШ	СШ	СШ	СШ	УШ
Тип соединения	С	С	С	С	С	У
Вид соединения	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)	лс (бз)
Угол разделки кромок	б/р	>15°	>15°	б/р	б/р	б/р
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Г; В1; Н45	Н1; Г; В1; Н45	Н1; Г; В1; Н45	Н1; В1	Н1; В1	Н2; П2; В1; Н45
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
Состав и процентное содержание смеси защитных газов	не менее 99,5% СО2	не менее 99,5% СО2	не менее 99,5% СО2	не менее 99,5% СО2	не менее 99,5% СО2	не менее 99,5% СО2
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	АЗ+А5					
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	Технологическая инструкция по механизированной сварке плавящимся электродом (оборудование химических, нефтехимических, нефтеперерабатывающих производств, работающее под давлением до 16 Мпа).					
Шифры заявленных технологий, соответствующих данной области распространения	ОХНВП 01-01. Область аттестации действительна для режимов сварки и типов размеров труб, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД).					

Примечания:

Область распространения указана для объекта ОХНВП 1 и действительна в объеме «Технологическая инструкция по механизированной сварке плавящимся электродом (оборудование химических, нефтехимических, нефтеперерабатывающих производств, работающее под давлением до 16 Мпа)».

1. Область аттестации распространяется на сварные соединения, к которым не предъявляются требования испытаний на ударный изгиб.



Организация: Общество с ограниченной ответственностью "Завод Емкостного Оборудования"  
 Группа технических устройств:  
 ОХНВП(1)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-81-00427

**Установленная область распространения производственной аттестации технологии**

Технологическая инструкция по механизированной сварке плавящимся электродом (оборудование химических, нефтехимических, нефтеперерабатывающих производств, работающее под давлением до 16 Мпа). Шифр: ОХНВП 01-01, Дата утверждения: 01.07.2015 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения
Способ сварки (наплавки)	МП - Механизированная сварка плавящимся электродом в среде активных газов и смесей
Характер выполняемых работ	изготовление, монтаж и ремонт
Группы и марки основных материалов	1 (М01)-Ст2пс, Ст2сп, Ст3сп, 10, 20, 17ГС, 17Г1С, 09Г2С
Сварочные (наплавочные) материалы	Св-08Г2С
Диапазон диаметров, мм	свыше 150,0 до 300,0 включительно+фланец
Диапазон толщин, мм	свыше 3,0 до 12,0 включительно
Тип шва	УШ
Тип соединения	У
Вид соединения	дс (бз)
Угол разделки кромок	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н2; П2; В1; Н45
Наличие подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки
Состав и процентное содержание смеси защитных газов	не менее 99,5% CO2
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3+А5
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	Технологическая инструкция по механизированной сварке плавящимся электродом (оборудование химических, нефтехимических, нефтеперерабатывающих производств, работающее под давлением до 16 Мпа).
Шифры заявленных технологий, соответствующих данной области распространения	ОХНВП 01-01. Область действительна для режимов сварки и типов размеров труб, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД).

Примечания:

Область распространения указана для объекта ОХНВП 1 и действительна в объеме «Технологическая инструкция по механизированной сварке плавящимся электродом (оборудование химических, нефтехимических, нефтеперерабатывающих производств, работающее под давлением до 16 Мпа)».



Заместитель генерального директора НАКС

Жабин А.Н.