НАКС

НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№АЦСТ-85-00448

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

Организация: ООО "НВЭК-РЕМОНТ"

(400065, г. Волгоград, пр. им. Ленина, 179-55)

Вид аттестации: Первичная
Способы сварки: РД
Группы и технические устройства:
МО
1. Доменное, коксовое, сталеплавильное оборудование.
3. Технические устройства для производства черных и цветных металлов и сплавов на их основе.
4. Машины для литья стали и цветных металлов.
5. Агрегаты трубопрокатные.
6. Станы обжимные, заготовочные, сортопрокатные и листопрокатные.

ПТО
1. Грузоподъемные краны.
7. Устройства грузозахватные.
14. Металлические конструкции для подъемно-транспортного оборудования.

Приложение: Область распространения на 2 листах

Основание: Заключение № АЦСТ-85-00506 от 14.08.2013 г.
Место сварки КСС (место производства сварочных работ): Волгоградская область, г. Волгоград, ул. Ленина, 110
Наименование и юридический адрес АЦСТ-85: ООО "Политех", 400131, город Волгоград, проспект Ленина, дом 28.

Дата выдачи 07.10.2013 г.
Свидетельство действительно до 07.10.2017 г.

САМОРЕГУЛИРУЕМАЯ ОРГАНИЗАЦИЯ НЕКОММЕРЧЕСКОЕ ПАРТНЕРСТВО ОПРК «Национальное Агентство Контроля Сварки» National Agency of Welding Control НАКС * МОСКВА *

Президент НАКС **Н.П. Алёшин**

DVS ZERT ISO 9001:2008

Организация: ООО "НВЭК-РЕМОНТ"
Группа технических устройств: МО(1,3,4,5,6)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-85-00448

Установленная область распространения производственной аттестации технологии

Ручная дуговая сварка покрытыми электродами металлических конструкций Шифр: ТК-РД-ПТО001, ТК-РД-МО-001,ТК-РД-МО-001.1, Дата утверждения: 07.06.2013 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения					
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами					
Характер выполняемых работ	Изготовление, монтаж, ремонт					
Группы и марки основных материалов	1 (М01)					
Сварочные (наплавочные) материалы	Э42А, Э46, Э50А					
Диапазон диаметров, мм	свыше 25,0 до 150,0 включительно	свыше 150,0 до 325,0 включительно	свыше 150,0 до 325,0 включительно	свыше 25,0 до 150,0 включительно	свыше 150,0 до 168,0 включительно	плоские детали
Диапазон толщин, мм	свыше 3,0 до 12,0 включительно	свыше 3,0 до 12,0 включительно	свыше 12,0 до 24,0 включительно	свыше 3,0 до 12,0 включительно	свыше 3,0 до 12,0 включительно	свыше 6,0 до 24,0 включительно
Тип шва	СШ	СШ	СШ	УШ	УШ	УШ
Тип соединения	С	С	С	У	У	У
Вид соединения	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)	дс (бз)
Угол разделки кромок	>15°	>15°	>15°	>15°	>15°	б/р
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Г; В1	Н1; Г; В1	Н1; Г; В1	Н2; В1	Н2; В1	Н2; В1
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
Вид покрытия электродов	Б; Р	Б; Р	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	СНиП 3.03.01-87					
Шифры заявленных технологий, соответствующих данной области распространения	ТК-РД-МО-001,ТК-РД-МО-001.1; Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров труб, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД)					

Организация: ООО "НВЭК-РЕМОНТ"
Группа технических устройств: ПТО(1,7,14)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-85-00448

Установленная область распространения производственной аттестации технологии
Ручная дуговая сварка покрытыми электродами металлических конструкций Шифр: ТК-РД-ПТО001, ТК-РД-МО-001,ТК-РД-МО-001.1, Дата утверждения: 07.06.2013 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения					
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами					
Характер выполняемых работ	Изготовление, монтаж, ремонт					
Группы и марки основных материалов	1 (М01)					
Сварочные (наплавочные) материалы	Э42А, Э46, Э50А					
Диапазон диаметров, мм	свыше 25,0 до 150,0 включительно	свыше 150,0 до 325,0 включительно	свыше 150,0 до 325,0 включительно	свыше 25,0 до 150,0 включительно	свыше 150,0 до 168,0 включительно	плоские детали
Диапазон толщин, мм	свыше 3,0 до 12,0 включительно	свыше 3,0 до 12,0 включительно	свыше 12,0 до 24,0 включительно	свыше 3,0 до 12,0 включительно	свыше 3,0 до 12,0 включительно	свыше 6,0 до 24,0 включительно
Тип шва	СШ	СШ	СШ	УШ	УШ	УШ
Тип соединения	С	С	С	У	У	У
Вид соединения	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)	дс (бз)
Угол разделки кромок	>15°	>15°	>15°	>15°	>15°	б/р
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Г; В1	Н1; Г; В1	Н1; Г; В1	Н2; В1	Н2; В1	Н2; В1
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
Вид покрытия электродов	Б; Р	Б; Р	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	ПБ 10-382-00					
Шифры заявленных технологий, соответствующих данной области распространения	ТК-РД-ПТО001; Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров труб, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД)					

Технический директор НАКС **Чупрак А.И.**