



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АЦСТ-90-01252

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

**Организация: ООО ХК "НОВОЛЕКС"
ИНН: 4217116128**

(630007, Новосибирская область, г. Новосибирск, ул. Серсбренниковская, д. 19/1, офис 401)

Вид аттестации: Первичная
Способы сварки: РД
Группы и технические устройства:
СК
3. Металлические трубопроводы.

Приложение: Область распространения на 5 листах

Основание: Заключение № АЦСТ-90-01381 от 17.11.2021 г.

Место сварки КСС: Кемеровская область, г. Новокузнецк, ул. Рудокопровая, д. 4Б, ООО ХК "Новолекс", производственная база.

Наименование и юридический адрес АЦСТ-90: ООО "Кузбасский центр сварки и контроля", 650040, город Кемерово, улица Радищева, строение 1Б.

Дата выдачи 07.12.2021 г.

Свидетельство действительно до 07.12.2025 г.

Президент СРО Ассоциация «НАКС» Алёшин Н.П.

Свидетельство размещено на сайте <http://naks.ru>, подписано усиленной квалифицированной ЭЦП (Сертификат: 02B20AD40 026AD33B0452F8D7981F60D89, Владелец сертификата: СРО АССОЦИАЦИЯ "НАКС")
Проверить подлинность (подробнее <http://naks.ru/check/>)



Выдал



Смирнов А.Н.



Группа технических устройств: СК(3)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-90-01252

Установленная область распространения аттестованной технологии

"Технологическая инструкция ручной дуговой сварки покрытыми электродами металлических трубопроводов (строительные конструкции п. 3)" Шифр: ТИ-РД-СК3, Дата утверждения: 15.06.2021 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения		
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами		
Характер выполняемых работ	монтаж, ремонт, реконструкция		
Группы и марки основных материалов	I (M01)		
Сварочные (наплавочные) материалы	УОНИ-13/55, LB-52U, МР-3*		
Диапазон толщин, мм	свыше 3,0 до 12,0 включительно	свыше 3,0 до 12,0 включительно	свыше 3,0 до 12,0 включительно
Диапазон диаметров, мм	свыше 25,0 до 150,0 включительно	свыше 150,0 до 500,0 включительно	свыше 500,0 до 1460,0 включительно
Тип шва	СШ	СШ	СШ
Тип соединения	С	С	С
Вид соединения	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)
Угол разделки кромок	>15°	>15°	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Г; В1; Н45	Н1; Г; В1; Н45	Н1; Г; В1; Н45
Вид покрытия электродов	Б; Р	Б; Р	Б; Р
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ)		
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями ИД	РД 153-34.1-003-01, СНиП 3.05.03-85		
Шифры производственных технологических карт, представленных на аттестацию	№ТК-СК3-5, №ТК-СК3-6, №ТК-СК3-7, №ТК-СК3-4, область распространения действительна для режимов сварки, соответствующих указанным в ИТД		

* - Электроды марки МР-3 применяются для ручной дуговой сварки покрытыми электродами углеродистых сталей.

Примечания:

1. Область распространения допускает применение других аттестованных сварочных материалов в соответствии с требованиями ИТД.
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.

Выдал



Смирнов А.Н.



Группа технических устройств: СК(3)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-90-01252

Установленная область распространения аттестованной технологии

"Технологическая инструкция ручной дуговой сварки покрытыми электродами металлических трубопроводов (строительные конструкции п. 3)" Шифр: ТИ-РД-СК3, Дата утверждения: 15.06.2021 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения		
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами		
Характер выполняемых работ	монтаж, ремонт, реконструкция		
Группы и марки основных материалов	I (M01)		
Сварочные (наплавочные) материалы	УОНИ-13/55, LB-52U, МР-3*		
Диапазон толщин, мм	свыше 12,0 до 20,0 включительно	свыше 12,0 до 20,0 включительно	свыше 12,0 до 20,0 включительно
Диапазон диаметров, мм	свыше 100,0 до 150,0 включительно	свыше 150,0 до 500,0 включительно	свыше 500,0 до 1460,0 включительно
Тип шва	СШ	СШ	СШ
Тип соединения	С	С	С
Вид соединения	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)
Угол разделки кромок	>15°	>15°	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Г; В1; Н45	Н1; Г; В1; Н45	Н1; Г; В1; Н45
Вид покрытия электродов	Б; Р	Б; Р	Б; Р
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ)		
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	РД 153-34.1-003-01, СНиП 3.05.03-85		
Шифры производственных технологических карт, представленных на аттестацию	№ТК-СК3-4, №ТК-СК3-6, №ТК-СК3-7, область распространения действительна для режимов сварки, соответствующих указанным в ПТД		

* - Электроды марки МР-3 применяются для ручной дуговой сварки покрытыми электродами углеродистых сталей.
Примечания:

1. Область распространения допускает применение других аттестованных сварочных материалов в соответствии с требованиями ПТД.
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.

Выдал



Смирнов А.Н.



Группа технических устройств: СК(3)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-90-01252

Установленная область распространения аттестованной технологии

"Технологическая инструкция ручной дуговой сварки покрытыми электродами металлических трубопроводов (строительные конструкции п. 3)" Шифр: ТИ-РД-СК3, Дата утверждения: 15.06.2021 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения		
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами		
Характер выполняемых работ	монтаж, ремонт, реконструкция		
Группы и марки основных материалов	1 (М01) (углеродистые стали)		
Сварочные (наплавочные) материалы	УОНИ-13/55, LB-52U		
Диапазон толщин, мм	ответвление от 4,0 до 12,0 включительно + труба от 4,0 до 20,0 включительно	ответвление от 4,0 до 12,0 включительно + труба от 4,0 до 20,0 включительно	ответвление от 4,0 до 12,0 включительно + труба от 4,0 до 20,0 включительно
Диапазон диаметров, мм	ответвление свыше 25,0 до 150,0 включительно + труба свыше 25,0 до 1460,0 включительно	ответвление свыше 150,0 до 500,0 включительно + труба свыше 150,0 до 1460,0 включительно	ответвление свыше 500,0 до 1460,0 включительно + труба свыше 500,0 до 1460,0 включительно
Тип шва	УШ	УШ	УШ
Тип соединения	У	У	У
Вид соединения	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)
Угол разделки кромок	>15°	>15°	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н2; П2; В1; Н45	Н2; П2; В1; Н45	Н2; П2; В1; Н45
Вид покрытия электродов	Б; Р	Б; Р	Б; Р
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ)		
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями ИД	РД 153-34.1-003-01, СНиП 3.05.03-85		
Шифры производственных технологических карт, представленных на аттестацию	№ТК-СК3-8, №ТК-СК3-1, №ТК-СК3-14, №ТК-СК3-10, область распространения действительна для режимов сварки, соответствующих указанным в ПТД		

* - Электроды марки МР-3 применяются для ручной дуговой сварки покрытыми электродами углеродистых сталей.
Примечания:

1. Область распространения допускает применение других аттестованных сварочных материалов в соответствии с требованиями ПТД.
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.

Выдал

Смирнов А.Н.





Группа технических устройств: СК(3)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-90-01252

Установленная область распространения аттестованной технологии

"Технологическая инструкция ручной дуговой сварки покрытыми электродами металлических трубопроводов (строительные конструкции п. 3)" Шифр: ТИ-РД-СК3, Дата утверждения: 15.06.2021 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения		
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами		
Характер выполняемых работ	монтаж, ремонт, реконструкция		
Группы и марки основных материалов	I (M01) (углеродистые стали)		
Сварочные (наплавочные) материалы	УОНИ-13/55, LB-52U		
Диапазон толщин, мм	ответвление свыше 12,0 до 20,0 включительно + труба свыше 12,0 до 20,0 включительно	ответвление свыше 12,0 до 20,0 включительно + труба свыше 12,0 до 20,0 включительно	ответвление свыше 12,0 до 20,0 включительно + труба свыше 12,0 до 20,0 включительно
Диапазон диаметров, мм	ответвление свыше 100,0 до 150,0 включительно + труба свыше 100,0 до 1460,0 включительно	ответвление свыше 150,0 до 500,0 включительно + труба свыше 150,0 до 1460,0 включительно	ответвление свыше 500,0 до 1460,0 включительно + труба свыше 500,0 до 1460,0 включительно
Тип шва	УШ	УШ	УШ
Тип соединения	У	У	У
Вид соединения	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)
Угол разделки кромок	>15°	>15°	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н2; П2; В1; Н45	Н2; П2; В1; Н45	Н2; П2; В1; Н45
Вид покрытия электродов	Б; Р	Б; Р	Б; Р
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ)		
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	РД 153-34.1-003-01, СНиП 3.05.03-85		
Шифры производственных технологических карт, представленных на аттестацию	№ТК-СК3-12, №ТК-СК3-9, №ТК-СК3-10, область распространения действительна для режимов сварки, соответствующих указанным в ИТД		

* - Электроды марки МР-3 применяются для ручной дуговой сварки покрытыми электродами углеродистых сталей.
Примечания:

1. Область распространения допускает применение других аттестованных сварочных материалов в соответствии с требованиями ИТД.
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.

Выдал



Смирнов А.Н.