



2012

НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№АЦСТ-111-00697

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

**Организация: ООО «ПРОКОН КОНСТРАКШН ЭНД
ИНЖИНИРИНГ»**

ИНН: 9702011056

(123112, город Москва, Пресненская набережная, дом 12, этаж 28, ком 8)

Вид аттестации: Первичная

Способы сварки: РД

Группы и технические устройства:

ОХНВП

16. Технологические трубопроводы и детали трубопроводов.

Приложение: Область распространения на 4 листах

Основание: Заключение № АЦСТ-111-00711 от 31.07.2020 г.

Место сварки КСС: Нижегородская область, г. Кстово, Нижегородская обл., 3 км. на юг от г. Кстово, производственная площадка.

Наименование и юридический адрес АЦСТ-111: ООО "Нижегородский Центр Сварки и Контроля", 603044, город Нижний Новгород, проспект Героев, дом 11А.

Дата выдачи 04.08.2020 г.

Свидетельство действительно до 04.08.2024 г.

Президент НАКС



Н.П. Алёшин



Система
менеджмента
ISO 9001:2015



www.tuv.com
ID 3108636305



Организация: ООО «ПРОКОН КОНСТРАКШН ЭНД ИНЖИНИРИНГ»
Группа технических устройств: ОХНВП(16)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-111-00697

Установленная область распространения производственной аттестации технологий

«Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами при изготовлении, монтаже, ремонте и реконструкции технологических трубопроводов и деталей трубопроводов» Шифр: П-ОХНВП(16)-РД, Дата утверждения: 06.05.2020 г.

Область распространения	
Параметры, характеризующие технологию	
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами
Характер выполняемых работ	Изготовление, монтаж, ремонт и реконструкция
Группы и марки основных материалов	1 (М01)
Сварочные (наплавочные) материалы	электроды типа Э50А, Э46*, Э42* и их аттестованные аналоги, указанные в ППД
Диапазон диаметров, мм	свыше 25,0 до 150,0 включительно
Диапазон толщин, мм	свыше 3,0 до 12,0 включительно
Тип шва	СШ
Тип соединения	С
Вид соединения	ос (бп), ос (сп)
Угол разделки кромок	Н1; Г; В1, Н45
Положение при сварке (наплавке)	без подогрева
Наличие подогрева	без термообработки***
Наличие термообработки	Б,Р*
Вид покрытия электродов	Б,Р*
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ), А14 (АД)
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	ГОСТ 32569-2013, ПБ 03-585-03
Шифры производственных технологических карт, представленных на аттестацию	РД-1-22СОО/С17 по ГОСТ 16037-80, РД-1-22СОО/С8, РД-1-22СОО/С10, РД-1-22СОО/С18, РД-1-22СОО/С19, РД-1-22СОО/С56, РД-1-32СОО/С17, РД-1-32СОО/С8, РД-1-32СОО/С10, РД-1-32СОО/С18, РД-1-32СОО/С19, РД-1-32СОО/С56, РД-1-42СОО/С17, РД-1-42СОО/С8, РД-1-42СОО/С10, РД-1-42СОО/С18, РД-1-42СОО/С19, РД-1-42СОО/С56

* - только для углеродистых сталей

** - соединение фланец-труба

*** - область распространения включает, в том числе, соединения, требующие термообработку, назначаемую по условиям эксплуатации.

Примечания:

1. Область действительна для режимов сварки и типоразмеров свариваемых деталей в соответствующих технологических картах и ППД.

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.





Организация: ООО «ПРОКОН КОНСТРАКШН ЭНД ИНЖИНИРИНГ»
Группа технических устройств: ОХНВП(16)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-111-00697

Установленная область распространения производственной аттестации технологий

«Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами при изготовлении, монтаже, ремонте и реконструкции технологических трубопроводов и деталей трубопроводов» Шифр: П-ОХНВП(16)-РД, Дата утверждения: 06.05.2020 г.

Область распространения	
Параметры, характеризующие технологию	
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами
Характер выполняемых работ	Изготовление, монтаж, ремонт и реконструкция
Группы и марки основных материалов	1 (М01)
Сварочные (наплавочные) материалы	электроды типа Э50А, Э46*, Э42* и их аттестованные аналоги, указанные в ПГД
Диапазон диаметров, мм	свыше 25,0 до 150,0 включительно + плоский фланец
Диапазон толщин, мм	свыше 3,0 до 12,0 включительно+ плоский фланец от 8,0 до 48,0 включительно
Тип шва	УШ
Тип соединения	У**
Вид соединения	дс (бз)
Угол разделки кромок	б/р
Положение при сварке (наплавке)	Н2; П2; В1; Н45
Наличие подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки*****
Вид покрытия электродов	Б,Р*
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ), А14 (АД)
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	ГОСТ 32569-2013, ПБ 03-585-03
Шифры производственных технологических карт, представленных на аттестацию	РД-1-22УООУ/5, РД-1-22УООУ/16***, РД-1-22УООУ/17****, РД-1-22УООУ/18*****,

* - только для углеродистых сталей

** - соединение плоский фланец+труба

*** - угловое соединение отрезка с трубой равных размеров; соединение с конструктивным непрочным

**** - соотношение наружного диаметра ответвления к наружному диаметру трубы не более 0,5; соединение с конструктивным непрочным

***** - соотношение наружного диаметра ответвления к наружному диаметру трубы более 0,5; соединение с конструктивным непрочным

***** - область распространения включает, в том числе, соединения, требующие термообработку, назначаемую по условиям эксплуатации.

Примечания:

1. Область действительна для режимов сварки и типоразмеров свариваемых деталей в соответствующих технологических картах и ПГД.
2. Применение иных производственных технологических карт в рамках установленной области распространения аттестации возможно только в том случае, если сварки не выходят за пределы, указанные в представленных на аттестацию технологических картах.



Организация: ООО «ПРОКОН КОНСТРАКШН ЭНД ИНЖИНИРИНГ»
Группа технических устройств: ОХНВП(16)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-111-00697

Установленная область распространения производственной аттестации технологий

«Технология ручной сварки покрытыми электродами при изготовлении, монтаже, ремонте и реконструкции технологических трубопроводов и деталей трубопроводов» Шифр: П-ОХНВП(16)-РД, Дата утверждения: 06.05.2020 г.

Область распространения		Параметры, характеризующие технологию
РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами		Способ сварки
Изготовление, монтаж, ремонт и реконструкция		Характер выполняемых работ
1 (М01)		Группы и марки основных материалов
электроды типа Э50А, Э46*, Э42* и их аттестованные аналоги, указанные в ПТД		Сварочные (наплавочные) материалы
внутренняя деталь свыше 25,0 до 150,0 включительно	свыше 150,0 до 500,0 включительно + плоский фланец	Диапазон диаметров, мм
внутренняя деталь свыше 3,0 до 12,0 включительно	свыше 4,0 до 12,0 включительно + плоский фланец от 8,0 до 48,0 включительно	Диапазон толщин, мм
УШ	УШ	Тип шва
Н	У**	Тип соединения
ос (бп)	ос (сп); дс (бз); дс (зк)	Вид соединения
б/р	>15°	Угол разделки кромок
Н2; П2; В1; Н45	Н2; П2; В1; Н45	Положение при сварке (наплавке)
без подогрева	без подогрева	Наличие подогрева
без термообработки***	без термообработки***	Наличие термообработки
Б,Р*	Б,Р*	Вид покрытия электродов
А3 (ВД, ВДУЧ); А14 (АД)		Вид, тип (марка) сварочного оборудования
ГОСТ 32569-2013, ПБ 03-585-03		Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД
РД-1-22НОО/Н1, РД-1-22НОО/Н3, РД-1-22НОО/Н4, РД-1-32УОО/У7, РД-1-32УОО/У8, РД-1-32УОО/У15, РД-1-32УОО/У19, РД-1-32УОО/У20, РД-1-32УОО/У21		Шифры производственных технологических карт, представленных на аттестацию

* - только для углеродистых сталей

** - соединение плоский фланец+труба

*** - область распространения включает, в том числе, соединения, требующие термообработку, назначаемую по условиям эксплуатации

Примечания:

1. Область действительна для режимов сварки и типоразмеров свариваемых деталей в соответствующих технологических картах и 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.

