



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АЦСТ-109-01036

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

Организация: **ООО «УЗСМК»**
ИНН: 6670329673

(620078, Российская Федерация, город Екатеринбург, улица Коминтерна, д.16, офис 301)

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-109-01175 от 30.11.2021 г.

Место сварки КСС: Свердловская область, Белоярский район, п.г.т Белоярский, ул. Химиков 12, "Производственный цех".

Наименование и юридический адрес АЦСТ-109: ООО "Корпорация "Энергокомплекс", 620146, город Екатеринбург, улица Чкалова, дом 124.

Дата выдачи **08.12.2021 г.**

Свидетельство действительно до **08.12.2025 г.**

Президент СРО Ассоциация «НАКС» Алёшин Н.П.

Выдал



Усов Е.В.

Свидетельство размещено на сайте <http://naks.ru>, подписано усиленной квалифицированной ЭЦП (Сертификат: 02B20AD40026AD33B0452F8D7981F60D89, Владелец сертификата: СРО АССОЦИАЦИЯ "НАКС")
Проверить подлинность (подробнее <http://naks.ru/check/>)





Установленная область распространения аттестованной технологии

«Технологическая инструкция по сварке при изготовлении и ремонте оборудования химических, нефтехимических, нефтеперерабатывающих производств, работающих под давлением» Шифр: ТИ-02-002-2021, Дата утверждения: 17.05.2021 г.

Область распространения	
Параметры, характеризующие технологию	МП - Механизированная сварка плавящимся электродом в среде активных газов и смесях
Способ сварки (наплавки)	изготовление
Характер выполняемых работ	
Группы и марки основных материалов	I (M01) Ст3, 10, 20, 17ГС, 09Г2С и другие марки стали, указанные в ПТД
Сварочные (наплавочные) материалы	Св-08ГС, Св-08Г2С, ОК Аurod 12.51 и другие марки сварочной проволоки, указанные в ПТД
Диапазон диаметров, мм	плоские детали
Диапазон толщин, мм	свыше 3,0 до 12,0 включительно+свыше 3,0 до 30,0 включительно
Тип шва	СШ
Тип соединения	С
Вид соединения	ос (бп); ос (сп); дс (зк)
Угол разделки кромок	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н1
Наличие подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки
Состав и процентное содержание смеси защитных газов	смесь газовая сварочная «К18» CO2-18%+Ar-82%
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУ)ч+А8 (ПЦ, ПДУ)
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	ГОСТ 34347-2017
Шифры производственных технологических карт, представленных на аттестацию	TK-02-002-01, TK-02-002-02, TK-02-002-03, TK-02-002-04, TK-02-002-05, TK-02-002-06, TK-02-002-07, TK-02-002-08, TK-02-002-09. "Область аттестации действительна для режимов сварки и типов размеров деталей, соответствующих указанным в производственно-технологических картах (ПТД)"

Примечания:

1. МП - без применения импульсно-дугового процесса.
2. Соединения с конструктивным непроваром выполняются при условии соблюдения требований, изложенных в п. 5.9.1 ГОСТ 34347-2017.
3. 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

Усов Е.В.





Установленная область распространения аттестованной технологии

«Технологическая инструкция по сварке при изготовлении и ремонте оборудования химических, нефтехимических, нефтеперерабатывающих производств, работающих под давлением» Шифр: ТИ-02-002-2021, Дата утверждения: 17.05.2021 г.

Область распространения	
Параметры, характеризующие технологию	МП - Механизированная сварка плавлением электродом в среде активных газов и смесей
Способ сварки (наплавки)	изготовление
Характер выполняемых работ	1 (М01) (Ст3, 10, 20, 17ГС, 09Г2С и другие марки стали, указанные в ППД)
Группы и марки основных материалов	Св-08ГС, Св-08Г2С, ОК Autrod 12.51 и другие марки сварочной проволоки, указанные в ППД
Сварочные (наплавочные) материалы	
Диапазон диаметров, мм	от 70,0 до 500 включительно
Диапазон толщин, мм	свыше 25 до 120 включительно
Тип шва	СШ
Тип соединения	С
Вид соединения	ос (бп)
Угол разделки кромок	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н1
Наличие подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки
Состав и процентное содержание смеси защитных газов	«К18» CO ₂ -18%+Ar-82%
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУ)+А8 (ПД, ПДУ)
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	ГОСТ 34347-2017
Шифры производственных технологических карт, представленных на аттестацию	TK-02-002-10, TK-02-002-11, TK-02-002-12, TK-02-002-13, TK-02-002-14. *Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров деталей, соответствующих указанным в производственно-технологических картах (ПТУ)

*Трубы изготавливаются методом вальцовки с применением продольного шва.

Примечания:

- МП - без применения импульсно-дугового процесса.
- 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

Усов Е.В.





ISO 9001:2015
BUREAU VERITAS
Certification



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АЦСТ-109-01035

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

Организация: **ООО «УЗСМК»**
ИНН: 6670329673

(620078, Российская Федерация, город Екатеринбург, улица Коминтерна, д.16, офис 301)

Вид аттестации: Первичная

Способы сварки: МП

Группы и технические устройства:

НГДО

5. Резервуары для хранения нефти и нефтепродуктов, газгольдеры газовых хранилищ при сооружении и ремонте.

Приложение: Область распространения на 2 листах

Основание: Заключение № АЦСТ-109-01174 от 30.11.2021 г.

Место сварки КСС: Свердловская область, Белоярский район, п.г.т Белоярский, ул. Химиков 12, "Производственный цех".

Наименование и юридический адрес АЦСТ-109: ООО "Корпорация "Энергокомплекс", 620146, город Екатеринбург, улица Чкалова, дом 124.

Дата выдачи **08.12.2021 г.**

Свидетельство действительно до **08.12.2025 г.**

Президент СРО Ассоциация «НАКС» Алёшин Н.П.

Выдал



Усов Е.В.

М.П.

Свидетельство размещено на сайте <http://naks.ru>, подписано усиленной квалифицированной ЭЦП (Сертификат: 02B20AD40026AD33B0452F8D7981F60D89, Владелец сертификата: СРО АССОЦИАЦИЯ "НАКС")
Проверить подлинность (подробнее <http://naks.ru/check/>)





Установленная область распространения аттестованной технологии

«Технологическая инструкция по сварке резервуаров для хранения взрывопожароопасных и токсичных веществ при их изготовлении» Шифр: ТИ-01-001-2021, Дата утверждения: 20.05.2021 г.

Область распространения	
Параметры, характеризующие технологию	МП - Механизированная сварка плавящимся электродом в среде активных газов и смесей
Способ сварки (наплавки)	изготовление
Характер выполняемых работ	
Группы и марки основных материалов	1 (M01) (Ст3сп, 09Г2С и другие марки сталей, указанные в ПГД)
Сварочные (наплавочные) материалы	Св-08Г2С и другие марки сварочной проволоки, указанные в ПГД
Диапазон диаметров, мм	плоские детали
Диапазон толщин, мм	плоские детали
Тип шва	плоские детали
Тип соединения	плоские детали
Вид соединения	плоские детали
Угол разделки кромок	плоские детали
Положение при сварке (наплавке)	плоские детали
Наличие подогрева	плоские детали
Наличие термообработки	плоские детали
Состав и процентное содержание смеси защитных газов	плоские детали
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	плоские детали
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	плоские детали
Шифры производственных технологических карт, представленных на аттестацию	плоские детали

Примечания:

1. МП - без применения импульсно-дугового процесса
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

Усов Е.В.



ГОСТ 31385-2016

TK-01-001-01, TK-01-001-02, TK-01-001-03, TK-01-001-04, TK-01-001-05, TK-01-001-06, TK-01-001-07, TK-01-001-08, TK-01-001-09, TK-01-001-10, TK-01-001-11, TK-01-001-12. "Область аттестации действительна для режимов сварки и типов размеров деталей, соответствующих указанным в производственно-технологических картах (ПГД)"



Установленная область распространения аттестованной технологии

«Технологическая инструкция по сварке резервуаров для хранения взрывопожароопасных и токсичных веществ при их изготовлении» Шифр: ТИ-01-001-2021, Дата утверждения: 20.05.2021 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения
Способ сварки (наплавки)	МП - Механизированная сварка плавящимся электродом в среде активных газов и смесях
Характер выполняемых работ	изготовление
Группы и марки основных материалов	1 (M01) (Ст3сп, 09Г2С и другие марки сталей, указанные в ПГД)
Сварочные (наплавочные) материалы	Св-08Г2С и другие марки сварочной проволоки, указанные в ПГД
Диапазон диаметров, мм	плоские детали
Диапазон толщин, мм	свыше 12 до 30 включительно+свыше 12 до 30 включительно
Тип шва	УШ
Тип соединения	Т, Н
Вид соединения	ос (бп); дс (зк)
Угол разделки кромок	б/р
Положение при сварке (наплавке)	Н2, Н1
Наличие подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки
Состав и процентное содержание смеси защитных газов	смесь газовая сварочная - К18 (СО2-18%+Аг-82%)
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ)+А8 (ПДУ)
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	ГОСТ 31385-2016
Шифры производственных технологических карт, представленных на аттестацию	ТК-01-001-04, ТК-01-001-05, ТК-01-001-06, ТК-01-001-07, ТК-01-001-08, ТК-01-001-09, ТК-01-001-10. "Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров деталей, соответствующих указанным в производственно-технологических картах (ПГД)"

Примечания:

1. МП - без применения импульсно-дугового процесса
2. Применение иных производственных технологических карт в рамках установленной области распространения аттестации возможно при условии, что режимы сварки не выйдут за пределы, указанные в представленных на аттестацию технологических картах.

Эксперт НАКС Кузнецов П.С.

Усов Е.В.





НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АЦСТ-109-01034

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

Организация: **ООО «УЗСМК»**
ИНН: 6670329673

(620078, Российская Федерация, город Екатеринбург, улица Коминтерна, д.16, офис 301)

Вид аттестации: Первичная
Способы сварки: МП
Группы и технические устройства:
СК

1. Металлические строительные конструкции.

Приложение: Область распространения на 2 листах

Основание: Заключение № АЦСТ-109-01173 от 30.11.2021 г.

Место сварки КСС: Свердловская область, Белоярский район, п.г.т Белоярский, ул. Химиков 12, "Производственный цех".

Наименование и юридический адрес АЦСТ-109: ООО "Корпорация "Энергокомплекс", 620146, город Екатеринбург, улица Чкалова, дом 124.

Дата выдачи 08.12.2021 г.

Свидетельство действительно до 08.12.2025 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



Усов Е.В.

М.П.



Установленная область распространения аттестованной технологии

«Технологическая инструкция по сварке металлических конструкций при их изготовлении, монтаже и реконструкции» Шифр: ПИ-03-003-2021, Дата утверждения: 20.05.2021 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения			
Способ сварки	МП - Механизированная сварка плавящимся электродом в среде активных газов и смесей			
Характер выполняемых работ	изготовление			
Группы и марки основных материалов	1 (M01)			
Сварочные (наплавочные) материалы	Св-08Г2С и другие марки сварочной проволоки, указанные в ППД			
Диапазон диаметров, мм	плоские детали от 5 до 12 включительно + до 40 включительно	плоские детали от 5 до 12 включительно + до 40 включительно	плоские детали от 5 до 12 включительно + до 40 включительно	плоские детали свыше 12 до 30 включительно + свыше 12 до 40 включительно
Диапазон толщин, мм	УШ	УШ	УШ	УШ
Тип шва	С	У	У	Т, Н
Тип соединения	ос (бп), ос (сп), дс (зк) >15°	ос (бп), дс (зк)	ос (бп), дс (зк)	ос (бп), дс (бз)
Угол разделки кромок	Н1	б/р	б/р	б/р
Положение при сварке (наплавке)	Н1, Н2	Н1, Н2	Н1, Н2	Н1, Н2
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Состав и процентное содержание смеси защитных газов	смесь газовая сварочная «К18» CO2-18%+Ar-82%	смесь газовая сварочная «К18» CO2-18%+Ar-82%	смесь газовая сварочная «К18» CO2-18%+Ar-82%	смесь газовая сварочная «К18» CO2-18%+Ar-82%
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ)+А5 (ПДП)			
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	СП 70.13330.2012, СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019			
Шифры производственных технологических карт, представленных на аттестацию	ТК-03-003-01, ТК-03-003-02, ТК-03-003-03, ТК-03-003-04, ТК-03-003-06, ТК-03-003-07, ТК-03-003-08, ТК-03-003-09. "Область аттестации действительна для режимов сварки и типов размеров деталей, соответствующих указанным в производственно-технологических картах (ППД)"			

Примечания:

1. МП - без применения импульсно-дугового процесса.
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.

Выдан

Усов Е.В.





Установленная область распространения аттестованной технологии

«Технологическая инструкция по сварке металлических конструкций при их изготовлении, монтаже и реконструкции» Шифр: ПИ-03-003-2021, Дата утверждения: 20.05.2021 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения
Способ сварки	МП - Механизированная сварка плавящимся электродом в среде активных газов и смесей
Характер выполняемых работ	изготовление
Группы и марки основных материалов	1 (М01)
Сварочные (наплавочные) материалы	Св-08Г2С и другие марки сварочной проволоки, указанные в ППД
Диапазон диаметров, мм	свыше 150 до 500 включительно + плоские детали от 5 до 12 включительно + от 5 до 40 включительно
Диапазон толщин, мм	СШ
Тип шва	УШ
Тип соединения	Т
Вид соединения	ос (бп)
Угол разделки кромок	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н2
Наличие подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки
Состав и процентное содержание смеси защитных газов	смесь газовая сварочная «К18» CO ₂ -18%+Ar-82% смесь газовая сварочная «К18» CO ₂ -18%+Ar-82%
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	АЗ (ВД, ВДУЧ)+А5 (ППД) СП 70.13330.2012, СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	
Шифры производственных технологических карт, представленных на аттестацию	ТК-03-003-10, ТК-03-003-11, ТК-03-003-12. "Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров деталей, соответствующих указанным в производственно-технологических картах (ППД)"

Примечания:

1. МП - без применения импульсно-дугового процесса.
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.

Выдан

Усов Е.В.

