



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ СВИДЕТЕЛЬСТВО

№АЦСТ-102-01986

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

Организация: ООО "Синтек МТ"

(РФ, 156014, г. Кострома, ул. Индустриальная, д.7а)

Вид аттестации: Первичная
Способы сварки: РАД
Группы и технические устройства:
ОХНВП

6. Криогенное оборудование.

16. Технологические трубопроводы и детали трубопроводов.

Приложение: Область распространения на 4 листах

Основание: Заключение № АЦСТ-102-01372 от 05.06.2017 г.

Место сварки КСС: Центральный федеральный округ, г. Москва, ул. Большая Семеновская, д.49. Производственная площадка ООО "Синтек МТ" на территории ОАО «ВНИИИНСТРУМЕНТ»

Наименование и юридический адрес АЦСТ-102: ООО "Аттестационный и Сертификационный Центр по сварке в топливно-энергетическом комплексе", 105005, город Москва, набережная Академика Туполева, дом 15, корпус 2.

Дата выдачи 08.06.2017 г.

Свидетельство действительно до 08.06.2021 г.

Президент НАКС



Н.П. Алёшин

Организация: ООО "Синтек МТ"

Группа технических устройств: ОХНВП(6,16)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-102-01986

Установленная область распространения производственной аттестации технологии

Ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом стыков труб. Шифр: GTAW-I-31-COO/C17, GTAW-I-42-COO/C19, GTAW-I-42-COO/C19, Дата утверждения: 04.04.2017 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения
Способ сварки	РАД - Ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом
Характер выполняемых работ	Монтаж, изготовление и ремонт
Группы и марки основных материалов	Группа 9: высоколегированные стали аустенитного класса
Сварочные (наплавочные) материалы	Сварка всех слоев шва - сварочная проволока марок Св-06Х19Н9Т, ОК Tigrod 308L и др. аналогич в соответствии с НГД + неплавящийся электрод – прутки лантанированного вольфрама.
Диапазон диаметров, мм	св. 500 до 720 вкл.
Диапазон толщин, мм	3
Тип шва	СШ
Тип соединения	С
Вид соединения	ос (бп)
Угол разделки кромок	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н45, В1, Г, Н1
Наличие подогрева	без подогрева
Защитный газ	100% Ar-снаружи и внутри трубы
Применение защитных и активизирующих флюсов	не применяются
Применение импульсно-дугового процесса	не применяется
Наличие термообработки	Без термообработки
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ); А4 (УДГ)
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	ГОСТ Р 52630-2012; СТО 00220368-013-2009
Шифры производственных технологических карт, представленных на аттестацию	GTAW-I-42-COO/C17. Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров деталей, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД).

Примечания:

1. Область распространения действенности для сварных соединений, к которым не предъявляются требования по стойкости против МКК и содержания ферритной фазы
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 "Синтек МТ"

Группа технических устройств: ОХНВП(6,16)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-102-01986

Установленная область распространения производственной аттестации технологии

Ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом стыков труб. Шифр: GTAW-1-31-COO/C17, GTAW-1-42-COO/C19, GTAW-1-42-COO/C19, Дата утверждения: 04.04.2017 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения
Способ сварки	РАД - Ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом
Характер выполняемых работ	Монтаж, изготовление и ремонт
Группы и марки основных материалов	Группа 9: высоколегированные стали аустенитного класса
Сварочные (наплавочные) материалы	Сварка всех слоев шва - сварочная проволока марок Св-06Х19Н9Т, ОК Tigrod 308L и др. аналоги в соответствии с НТД + неплавящийся электрод - прутки лантанированного вольфрама.
Диапазон диаметров, мм	св. 150 до 500 вкл.
Диапазон толщин, мм	от 2 до 3 вкл.
Тип шва	СПП
Тип соединения	С
Вид соединения	ос (сп)
Угол разделки кромок	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н45, В1, Г, Н1
Наличие подогрева	без подогрева
Защитный газ	100% Ar-снаружи и внутри трубы
Применение защитных и активизирующих флюсов	не применяются
Применение импульсно-дугового процесса	не применяется
Наличие термообработки	Без термообработки
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ); А4 (УДГ)
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	ГОСТ Р 52630-2012; СТО 00220368-013-2009
Шифры производственных технологических карт, представленных на аттестацию	GTAW-1-31-COO/C19. Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров деталей, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД).

Примечания:

1. Область распространения действительна для сварных соединений, к которым не предъявляются требования по стойкости против МКК и содержания ферритной фазы
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.



Установленная область распространения производственной аттестации технологий

Ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом стыков труб. Шифр: GTAW-1-31-COO/C17, GTAW-1-42-COO/C19, GTAW-1-42-COO/C19,
Дата утверждения: 04.04.2017 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения	
Способ сварки	РАД - Ручная аргодуговая сварка неплавящимся электродом	
Характер выполняемых работ	Монтаж, изготовление и ремонт	
Группы и марки основных материалов	Группа 9: высоколегированные стали аустенитного класса	
Сварочные (наплавочные) материалы	Сварка всех слоев шва - сварочная проволока марок Св-06Х19Н9Т, ОК Tigrod 308L и др. аналоги в соответствии с НТД + неплавящийся электрод – прутки лантанированного вольфрама.	
Диапазон диаметров, мм	св. 500 до 720 вкл.	св. 500 до 720 вкл.
Диапазон толщин, мм	от 2 до 3 вкл.	св. 3 до 8 вкл.
Тип шва	СШ	СШ
Тип соединения	С	С
Вид соединения	ос (сп)	ос (бп)
Угол разделки кромок	>15°	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н45, В1, Г, Н1	Н45, В1, Г, Н1
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева
Защитный газ	100% Ar-снаружи и внутри трубы	100% Ar-снаружи и внутри трубы
Применение защитных и активирующих флюсов	не применяются	не применяются
Применение импульсно-дугового процесса	не применяется	не применяется
Наличие термообработки	Без термообработки	Без термообработки
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	АЗ (ВД, ВДУЧ); А4 (УДГ)	
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	СТО 00220368-013-2009, ГОСТ Р 52630-2012	
Шифры производственных технологических карт, представленных на аттестацию	GTAW-1-42-COO/C19. Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров деталей, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД).	

Примечания:

1. Область распространения действительна для сварных соединений, к которым не предъявляются требования по стойкости против МКК и содержания ферритной фазы
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

Летов Е.А.

