



ISO 9001:2015
BUREAU VERITAS
Certification



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АЦСТ-16-01393

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

Организация: ООО "СинергоТех"
ИНН: 5501204212

(664033, г. Омск, ул. Пупкина, 72)

*Свидетельство действительно только для организации без учета филиалов
(обособленных подразделений).*

Вид аттестации: Первичная

Способы сварки: РАД

Группы и технические устройства:

ОХНВП

16. Технологические трубопроводы и детали трубопроводов.

Приложение: Область распространения на 3 листах

Основание: Заключение № АЦСТ-16-01683 от 21.12.2023 г.

Наименование и юридический адрес АЦСТ-16: АО "НАКС-Омск", 644033, город Омск,
улица Малая Ивановская, дом 47.

Дата выдачи 09.01.2024 г.

Свидетельство действительно до 09.01.2028 г.

Генеральный директор СРО Ассоциация «НАКС» Прилуцкий А.И.

Выдал

Медведев С.Н.



Свидетельство размещено на
сайте <http://naks.ru>, подписано
усиленной квалифицированной
ЭЦП (Сертификат: 91F40A9D00
EFAFFDA641E98D5053E02933.
Владелец сертификата: СРО АССОЦИАЦИЯ "НАКС")
Проверить подлинность (подробнее <http://naks.ru/check/>)





Группа технических устройств: ОХНВП(16)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-16-01393

Установленная область аттестации технологии сварки

Сборка, сварка и контроль качества сварных соединений при изготовлении и монтаже технологических трубопроводов I - V категории из углеродистых, низколегированных и высоколегированных сталей с давлением до 10,0 МПа. Ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом Шифр: ТИ-СМК-07.01-2023, Дата утверждения: 02.08.2023 г.

Параметры, характеризующие технологию		Область аттестации технологии сварки				
Способ сварки		РАД - Ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом				
Группы и марки основных материалов		Св-08Г2С, Св-08ГС, SELLER ER-70-S-6*				
Сварочные (наплавочные) материалы		от 14 до 25 включ.				
Диапазон диаметров, мм		от 14 до 25 включ.	от 14 до 25 включ.	от 14 до 25 включ.	от 14 до 25 включ.	от 14 до 25 включ.
Диапазон толщин, мм		от 2 до 3 включ.	от 3 до 6 включ.	от 3 до 12 включ.	от 3 до 12 включ.	от 3 до 12 включ.
Тип шва		СШ	СШ	СШ	УШ	УШ
Тип соединения		С	С	С	У	У
Вид соединения		ос(бп)	ос(бп)	ос(бп)	ос(бп)	ос(бп)
Угол разделки кромок		б/р	>15°	>15°	б/р	б/р
Положение при сварке (наплавке)		Н1, Г, В1, Н45	Н1, Г, В1, Н45	Н1, Г, В1, Н45	Н2, П2, В1, Н45	Н2, П2, В1, Н45
Наличие подогрева		без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки		без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Защитный газ		Ar-100%	Ar-100%	Ar-100%	Ar-100%	Ar-100%
Применение защитных и активизирующих флюсов		без применения	без применения	без применения	без применения	без применения
Применение импульсно-дугового процесса		без применения	без применения	без применения	без применения	без применения
Вид, тип (марка) сварочного оборудования		А4 (УДТ)				
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений		ОТК М01-3-23, ОТК М01-4-23				
		ТИ-СМК-07.01-2023				

* - Область распространения допускает применение других аттестованных сварочных материалов в соответствии с требованиями ПТД. Примечания:

1. Область распространения действительна для ремонта стыкового сварного шва вида Р1 (без выборки или с частичной нескованой выборкой и последующей заваркой) и Р2 (со скважной выборкой и последующей заваркой), в процессе изготовления сварного шва вида Р3 (без выборки или с частичной нескованой выборкой и последующей заваркой) и/или Р4 (со скважной выборкой и последующей заваркой), в процессе изготовления сварного соединения.
2. Область распространения действительна для объектов ОХНВП п.16 в объеме требований Технологической инструкции ТИ-СМК-07.08-2023
3. Область распространения действительна для сварных соединений, к которым не предъявляются требования металлографических исследований.
4. Область распространения действительна для сварных соединений трубопроводов I-V категорий с давлением Ру до 10 МПа.
5. 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 Личак В.А.

Выдал

Медведев С.Н.



Группа технических устройств: ОХНВП(16)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-16-01393

Установленная область аттестации технологии сварки

Сборка, сварка и контроль качества сварных соединений при изготовлении и монтаже технологических трубопроводов I - V категории из углеродистых, низколегированных и высоколегированных сталей с давлением до 10,0 МПа. Ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом Шифр: ТИ-СМК-07.01-2023, Дата утверждения: 02.08.2023 г.

Параметры, характеризующие технологию		Область аттестации технологии сварки	
Способ сварки	РАД - Ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом		
Группы и марки основных материалов	1	9	
Сварочные (наплавочные) материалы	Св-08Г2С, Св-08Г1С, SELLER ER-70-S-6*	Св-06Х19Н10Т, Св-07Х19Н10Б, AG TIGER 347SI*	
Диапазон диаметров, мм	св. 2,5 до 150 включ./св. 2,5 до 500 включ.	от 14 до 25 включ.	св. 2,5 до 150 включ. св. 150 до 500 включ.
Диапазон толщин, мм	от 4 до 12 включ./от 4 до 12 включ.	св. 3 до 6 включ.	св. 3 до 12 включ. св. 5 до 12 включ.
Тип шва	УШ	СШ	СШ
Тип соединения	У	С	С
Вид соединения	ос(бп)	ос(бп)**	ос(бп)**
Угол разделки кромок	>15°	>15°	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н2, П2, В1, Н45	Н1, Г, В1, Н45	Н1, Г, В1, Н45
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Защитный газ	Ar-100%	Ar-100%	Ar-100%
Применение защитных и активирующих флюсов	без применения	без применения	без применения
Применение импульсно-дугового процесса	без применения	без применения	без применения
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А4 (УД)		
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	ОТК М01-4-23, ОТК М11-1-23		
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	ТИ-СМК-07.01-2023		

* - Область распространения допускает применение других аттестованных сварочных материалов в соответствии с требованиями ПУД.

** - Зашита корня шва изнутри соединения осуществляется поддувом аргона

Примечания

1. Область распространения действительна для ремонта стыкового сварного шва вида Р1 (без выборки или с частичной несвязной выборкой и последующей заваркой) и Р2 (со сквозной выборкой и последующей заваркой) по результатам неразрушающего контроля, углового сварного шва вида Р3 (без выборки или с частичной несвязной выборкой и последующей заваркой) и/или Р4 (со сквозной выборкой и последующей заваркой), в процессе изготовления сварного соединения.
2. Область распространения действительна для сварных соединений, к которым не предъявляются требования по стойкости против МКК, содержания ферритной фазы и ударной вязкости.
3. Область распространения действительна для объектов ОХНВП п.16 в объеме требований Технологической инструкции ТИ-СМК-07.08-2023
4. Область распространения действительна для сварных соединений, к которым не предъявляются требования металлографических исследований.
5. Область распространения действительна для сварных соединений трубопроводов I-V категории с давлением Ру до 10 МПа.
6. 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 Личак В.А.

Выдал

Медведев С.Н.





Группа технических устройств: ОХНВП(16)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-16-01393

Установленная область аттестации технологии сварки

Сборка, сварка и контроль качества сварных соединений при изготовлении и монтаже технологических трубопроводов I - V категории из углеродистых, низколегированных и высоколегированных сталей с давлением до 10,0 МПа. Ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом Шифр: ТИ-СМК-07.01-2023, Дата утверждения: 02.08.2023 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область аттестации технологии сварки	
Способ сварки	РАД - Ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом	
Группы и марки основных материалов	9	
Сварочные (наплавочные) материалы	Св-06Х19Н9Т, Св-07Х19Н10Б, АГ ТIG ER 347S1*	
Диапазон диаметров, мм	от 14 до 25 включ./от 14 до 500 включ.	от 25 до 150 включ./от 57 до 500 включ. св. 150 до 500 включ./св. 150 до 500
Диапазон толщин, мм	от 2 до 3 включ./от 2 до 12 включ.	от 4 до 12 включ./от 4 до 12 включ. св. 5 до 12 включ./св. 5 до 12
Тип шва	УШ	УШ
Тип соединения	У	У
Вид соединения	ос(бп)**	ос(бп)**
Угол разделки кромок	б/р	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н2, П2, В1, Н45	Н2, П2, В1, Н45
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки
Защитный газ	Аг-100%	Аг-100%
Применение защитных и активизирующих флюсов	без применения	без применения
Применение импульсно-дугового процесса	без применения	без применения
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А4 (УДГ)	
Шифры производственных технологических карт сварки	ОТК М11-2-23	
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	ТИ-СМК-07.01-2023	

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

** - Защита корня шва внутри соединения осуществляется поддувом аргона.

Примечания:

1. Область распространения действительна для ремонта углового сварного шва вида Р3 (без выборки или с частичной несвязной выборкой и последующей сваркой) и/или Р4 (со сквозной выборкой и последующей сваркой), в процессе изготовления сварного соединения.
2. Область распространения действительна для сварных соединений, к которым не предъявляются требования по стойкости против МКС, содержания ферритной фазы и ударной вязкости.
3. Область распространения действительна для объектов ОХНВП п.16 в объеме требований Технологической инструкции ТИ-СМК-07.08-2023
4. Область распространения действительна для сварных соединений, к которым не предъявляются требования металлографических исследований
5. Область распространения действительна для сварных соединений трубопроводов I-V категории с давлением Ру до 10 МПа.
6. 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 руководящих документах.

Эксперт НАКС Личак В.А.

Выдал

Медведев С.Н.

