



2012



**НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ**

# СВИДЕТЕЛЬСТВО

**№ АЦСТ-22-02890**

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

**Организация: АО "ЧМЗ"**

**ИНН: 5921002018**

(618200, Пермский край, г. Чусовой, ул. Трудовая, 13)

**Вид аттестации: Периодическая**

**Способы сварки: РД**

**Группы и технические устройства:**

**МО**

1. Доменное, коксовое, сталеплавильное оборудование.

**Приложение: Область распространения на 1 листе**

**Основание: Заключение № АЦСТ-22-03195 от 10.12.2020 г.**

**Место сварки КСС:** Пермский край, г. Чусовой, ул. Трудовая, 13, участок по механической обработке, отделение по котельно-сварочным работам.

**Наименование и юридический адрес АЦСТ-22:** ЗАО "Западно-Уральский аттестационный центр", 614600, город Пермь, Комсомольский проспект, дом 29 А.

**Дата выдачи 17.12.2020 г.**

**Свидетельство действительно до 17.12.2024 г.**

**Президент НАКС**



**Н.П. Алёшин**

ISO 9001:2015

BUREAU VERITAS  
Certification



Группа технических устройств: МО(1)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-22-02890

**Установленная область распространения производственной аттестации технологий**

Технология изготовления, монтажа, ремонта и реконструкции металлоургического оборудования (п. 1) с применением ручной дуговой сварки покрытиями электродами. Шифр: ТС-МО 1-ИМР-М01, Дата утверждения: 30.01.2012 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения	
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытиями электродами	
Характер выполняемых работ	Изготовление, монтаж	
Группы и марки основных материалов	I (М01)	
Сварочные (наплавочные) материалы	Электроды: Э46 (МР-3); Э30А (УОНИ-13/55); ОК 53.70; LB-52U	
Диапазон диаметров, мм	плоские детали	плоские детали
Диапазон толщин, мм	свыше 3,0 до 30,0 включительно	привариваемая деталь свыше 3,0 до 30,0 вкл.; основная деталь свыше 3,0 до 30,0 вкл.
Тип шва	СЩ	УЩ
Тип соединения	С	У
Вид соединения	ос (бп)	ос (бп)
Угол разделки кромок	>15°	б/р
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Г; В1	Н2; В1
Вид покрытия электродов	Б; Р*	Б; Р*
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ)	
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	СП 70.13330.2012, РД 34.15.132-96	
Шифры заявленных технологий, соответствующих данной области распространения	ТК-МО 1-РД-1 + ТК-МО 1-РД-3	

\* только для сварки углеродистых сталей.  
Примечания:

1. Сварка осуществляется без подогрева при наплавке.
2. Сварка осуществляется без подогрева при температуре окружающего воздуха не ниже, указанной в таблице 10.2 СП 70.13330.2012.
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.



2012



# НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

## СВИДЕТЕЛЬСТВО

**№ АЦСТ-22-02891**

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

**Организация: АО "ЧМЗ"**

**ИНН: 5921002018**

(618200, Пермский край, г. Чусовой, ул. Трудовая, 13)

**Вид аттестации: Периодическая**

**Способы сварки: РД**

**Группы и технические устройства:**

**ПТО**

1. Грузоподъемные краны.
7. Устройства грузозахватные.
14. Металлические конструкции для подъемно-транспортного оборудования.

**Приложение: Область распространения на 1 листе**

**Основание: Заключение № АЦСТ-22-03196 от 10.12.2020 г.**

**Место сварки КСС: Пермский край, г. Чусовой, ул. Трудовая, 13, участок по механической обработке, отделение по котельно-сварочным работам.**

**Наименование и юридический адрес АЦСТ-22: ЗАО "Западно-Уральский аттестационный центр", 614600, город Пермь, Комсомольский проспект, дом 29 А.**

**Дата выдачи 17.12.2020 г.**

**Свидетельство действительно до 17.12.2024 г.**

**Президент НАКС**



**Н.П. Алёшин**

ISO 9001:2015  
BUREAU VERITAS  
Certification



Группа технических устройств: ПТО(1,7,14)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-22-02891

**Установленная область распространения производственной аттестации технологии**

Технология ремонта подъемно-транспортного оборудования (п. 1,7,14) с применением ручной дуговой сварки покрытыми электродами. Шифр: ТС-М01-ИМР-ПТО 1,7,14, Дата утверждения: 30.01.2012 г.

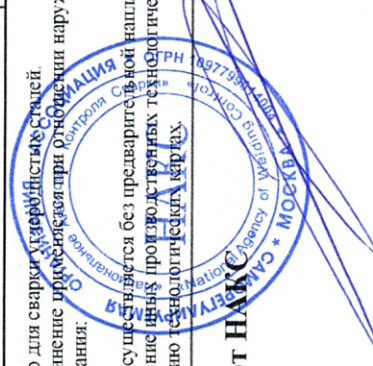
Область распространения	
Р.Д. - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами	
Ремонт	
I (M01)	
Электроды: Э46 (MP-3); Э50А (УОНИ 13/55); ОК 53.70; LB-52U	
Параметры, характеризующие технологию	Область распространения
Способ сварки	
Характер выполняемых работ	
Марки основных материалов	
Марки (типы) сварочных материалов	
Диапазон диаметров, мм	плоские детали
Диапазон толщин, мм	плоские детали
Тип шва	плоские детали
Тип соединения	плоские детали
Вид соединения	плоские детали
Разделка кромок (угол)	плоские детали
Вид покрытия электродов	плоские детали
Положение при сварке	плоские детали
Наличие подогрева	плоские детали
Наличие термообработки	плоские детали
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	плоские детали
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	плоские детали
Соответствующие данной области распространения	плоские детали

\* только для сварки углеродистых сталей.  
 \*\* соединение производится при отклонении наружного диаметра ответвления к наружному диаметру трубы не более 0,5.  
 Примечания:

1. Сварка осуществляется без предварительной наплавки.
2. Применение данной производственной технологии в рамках установленных областей распространения аттестации возможно при условии, что режимы сварки не выходят за пределы, указанные в представленных на аттестацию технологических картах.

TK-ПТО 1,7,14-РД-1 + ТК-ПТО 1,7,14-РД-6  
 РД 22-322-02

**Эксперт НАКС** Кузнецов П.С.





2012



**НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ**

# СВИДЕТЕЛЬСТВО

**№ АЦСТ-22-02892**

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

**Организация: АО "ЧМЗ"**

**ИНН: 5921002018**

(618200, Пермский край, г. Чусовой, ул. Трудовая, 13)

**Вид аттестации: Периодическая**

**Способы сварки: РД**

**Группы и технические устройства:**

**СК**

1. Металлические строительные конструкции.

**Приложение: Область распространения на 2 листах**

**Основание: Заключение № АЦСТ-22-03197 от 10.12.2020 г.**

**Место сварки КСС: Пермский край, г. Чусовой, ул. Трудовая, 13, участок по механической обработке, отделение по котельно-сварочным работам.**

**Наименование и юридический адрес АЦСТ-22: ЗАО "Западно-Уральский аттестационный центр", 614600, город Пермь, Комсомольский проспект, дом 29 А.**

**Дата выдачи 17.12.2020 г.**

**Свидетельство действительно до 17.12.2024 г.**

**Президент НАКС**

**Н.П. Алёшин**

ISO 9001:2015  
BUREAU VERITAS  
Certification



Группа технических устройств: СК(1)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-22-02892

**Установленная область распространения производственной аттестации технологий**

Технология изготовления, монтажа и ремонта строительных конструкций с применением ручной дуговой сварки покрытыми электродами. Шифр: ТС-М01-ИМР-СК 1, Дата утверждения: 30.01.2012 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения		
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами		
Характер выполняемых работ	Изготовление, монтаж		
Марки основных материалов	I (М01)		
Марки (типы) сварочных материалов	Электроды: Э46 (ИР-3); Э50А (УОНИ 13/55); ОК 53.70; LB-52U		
Диапазон диаметров, мм	свыше 2,5,0 до 500,0 включительно	свыше 500,0 до 1020,0 включительно	свыше 25,0 до 150,0 включительно + плоская деталь
Диапазон толщин, мм	свыше 3,0 до 12,0 включительно	свыше 7,0 до 20,0 включительно	свыше 3,0 до 12,0 вкл.; толщина плоской детали свыше 3,0 до 12,0 вкл.
Тип шва	СШ	СШ	УШ
Тип соединения	С	С	У
Вид соединения	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)
Разделка кромок (угол)	>15°	>15°	>15°
Вид покрытия электродов	Б; Р*	Б; Р*	Б; Р*
Положение при сварке	Н1; Г; В1	Н1; Г; В1	Н2; В1
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	АЗ (ВД, ВДУЧ)		
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	СП 70.13330.2012, РД 34.15.132-96		
Шифры заявленных технологий, соответствующих данной области распространения	ТК-СК 1-РД-1 + ТК-СК 1-РД-6		

\* только для сварки углеродистых сталей.  
Примечания:

1. Сварка осуществляется без подогрева и термообработки.
2. Сварка осуществляется без подогрева при температуре окружающей среды.
3. Применение иных производственных технологий сварки 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.

Группа технических устройств: СК(1)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-22-02892

**Установленная область распространения производственной аттестации технологий**

Технология изготовления, монтажа и ремонта строительных конструкций с применением ручной дуговой сварки покрытыми электродами. Шифр: ТС-М01-ИМР-СК 1, Дата утверждения: 30.01.2012 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения	
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами	
Характер выполняемых работ	Изготовление, монтаж	
Марки основных материалов	1 (М01)	
Марки (тип) сварочных материалов	Электроды: Э46 (МР-3); Э50А (УОНИ 13/55); ОК 53.70; LB-52U	
Диапазон диаметров, мм	плоские детали	плоские детали
Диапазон толщин, мм	свыше 3,0 до 20,0 включительно	привариваемая деталь свыше 12,0 до 20,0 вкл.; основная деталь свыше 12,0 до 20,0 вкл.
Тип шва	СШ	УШ
Тип соединения	С	У
Вид соединения	ос (бп)	ос (бп)
Разелка кромок (угол)	>15°	>15°
Вид покрытия электродов	Б; Р*	Б; Р*
Положение при сварке	Н1; Г; В1	Н2; В1
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУч)	
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	СП 70.13330.2012, РД 34.15.132-96	
Шифры заявленных технологий, соответствующих данной области распространения	ТК-СК 1-РД-1 + ТК-СК 1-РД-6	

\* только для сварки углеродистых сталей.

Примечания:

1. Сварка осуществляется без предварительной наплавки.
2. Сварка осуществляется без подогрева при температуре окружающего воздуха не ниже, указанной в таблице 10.2 СП 70.13330.2012.
3. Применение иных производственных 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.





2012



# НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

## СВИДЕТЕЛЬСТВО

### № АЦСТ-22-02893

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

Организация: АО "ЧМЗ"

ИНН: 5921002018

(618200, Пермский край, г. Чусовой, ул. Трудовая, 13)

Вид аттестации: Периодическая

Способы сварки: РД

Группы и технические устройства:

МО

2. Технологическое оборудование и трубопроводы для черной и цветной металлургии.

Приложение: Область распространения на 1 листе

Основание: Заключение № АЦСТ-22-03198 от 10.12.2020 г.

Место сварки КСС: Пермский край, г. Чусовой, ул. Трудовая, 13, участок по механической обработке, отделение по котельно-сварочным работам.

Наименование и юридический адрес АЦСТ-22: ЗАО "Западно-Уральский аттестационный центр", 614600, город Пермь, Комсомольский проспект, дом 29 А.

Дата выдачи 17.12.2020 г.

Свидетельство действительно до 17.12.2024 г.

Президент НАКС



Н.П. Алёшин

ISO 9001:2015  
BUREAU VERITAS  
Certification





Группа технических устройств: МО(2)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-22-02893

**Установленная область распространения производственной аттестации технологий**

Технология монтажа и ремонта технологического оборудования и трубопроводов для черной и цветной металлургии с применением сварки покрытыми электродами. Шифр: ЧМЗ-ТС-МО 2-РД. Дата утверждения: 30.01.2012 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами
Характер выполняемых работ	Монтаж, ремонт
Группы и марки основных материалов	1 (М01)
Сварочные (наплавочные) материалы	Электроды: Э46 (MP-3); Э50А (УОНИ 13/55); ОК 53.70; LB-52U
Тип шва	СШ
Тип соединения	С
Вид соединения	ос (бп)
Диапазон диаметров, мм	свыше 2,5,0 до 500,0 включительно
Диапазон толщин, мм	свыше 3,0 до 12,0 включительно
Угол разделки кромок	> 15°
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Г; В1
Вид покрытия электродов	Б; Р*
Наличие подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ)
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	ГОСТ 32569-2013
Шифры заявленных технологий, соответствующих данной области распространения	ЧМЗ-ТК 1-МО 2-РД; ЧМЗ-ТК 2-МО 2-РД

\* только для сварки углеродистых сталей.  
Примечания:

1. Сварка осуществляется без предварительной наплавки.
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.**





2012



**НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ**

# СВИДЕТЕЛЬСТВО

**№ АЦСТ-22-02894**

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

**Организация: АО "ЧМЗ"**

**ИНН: 5921002018**

(618200, Пермский край, г. Чусовой, ул. Трудовая, 13)

**Вид аттестации: Периодическая**

**Способы сварки: РД**

**Группы и технические устройства:**

**КО**

**3. Сосуды, работающие под давлением свыше 0,07МПа.**

**Приложение: Область распространения на 1 листе**

**Основание: Заключение № АЦСТ-22-03194 от 11.12.2020 г.**

**Место сварки КСС: Пермский край, г. Чусовой, ул. Трудовая, 13, участок по  
механической обработке, отделение по котельно-сварочным работам.**

**Наименование и юридический адрес АЦСТ-22: ЗАО "Западно-Уральский  
аттестационный центр", 614600, город Пермь, Комсомольский проспект, дом 29 А.**

**Дата выдачи 17.12.2020 г.**

**Свидетельство действительно до 17.12.2024 г.**

**Президент НАКС**



**Н.П. Алёшин**

ISO 9001:2015  
BUREAU VERITAS  
Certification



Группа технических устройств: КО(3)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-22-02894

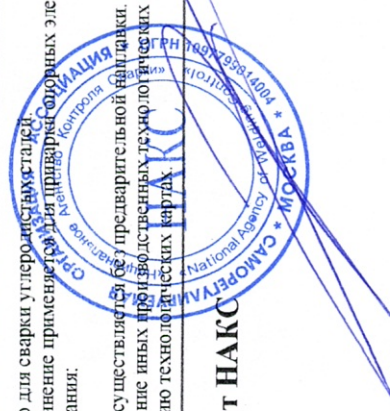
**Установленная область распространения производственной аттестации технологий**

Технология изготовления, монтажа и ремонта сосудов, работающих под давлением свыше 0,07 МПа, с применением ручной дуговой сварки покрытыми электродами. Шифр: ЧМЗ-ТС-КО 3-РД. Дата утверждения: 30.01.2012 г.

Параметры, характеризующие технологию		Область распространения			
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами				
Характер выполняемых работ	Изготовление, монтаж, ремонт				
Основной материал	I (M01)				
Сварочные материалы	Электроды: Э46 (MP-3); Э50А (УОНИ 13/55); ОК 53.70; LB-52U				
Тип шва	СШ	СШ	УШ	СШ	СШ
Тип соединения	С	С	У**	С	С
Диаметр, мм	плоские детали	плоские детали	плоские детали	плоские детали	свыше 25,0 до 57,0 включительно
Толщина, мм	свыше 3,0 до 4,0 включительно	свыше 3,0 до 30,0 включительно	привариваемая деталь свыше 3,0 до 30,0 вкл.; основная деталь свыше 3,0 до 30,0 вкл.	привариваемая деталь свыше 3,0 до 30,0 вкл.; основная деталь свыше 3,0 до 30,0 вкл.	свыше 3,0 до 4,0 включительно
Вид соединения	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп); дс (зк)	ос (бп); дс (бз)	ос (бп)
Разделка кромок (угол)	б/р	>15°	б/р	б/р	>15°
Положение при сварке	Н1; Г; В1	Н1; Г; В1	Н2; В1	Н2; В1	Н1; Г; В1
Вид покрытия электродов	Б; Р*	Б; Р*	Б; Р*	Б; Р*	Б; Р*
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	АЗ (ВД, ВДУч) ПБ 03-584-03				
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	ТК-КО 3-РД-1 ÷ ТК-КО 3-РД-9				
Шифры заявленных технологий, соответствующих данной области распространения					

\* только для сварки углеродистых сталей  
 \*\* соединение применяется для приварки стальных элементов и крепления временных приспособлений для транспортировки оборудования.  
 Примечания:

- Сварка осуществляется без предварительной подготовки.
- Применение иных производственных технологий в соответствующих картах 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.**