



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ И СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№АЦСТ-25-01039

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

Организация: ООО "Энергоресурс"

(620137, г. Екатеринбург, ул. Июльская, 53, 12)

Вид аттестации: Первичная

Способы сварки: РД

Группы и технические устройства:

КО

1. Паровые котлы с давлением пара более 0,07 МПа и водогрейные котлы с температурой воды выше 115°C.
2. Трубопроводы пара и горячей воды с рабочим давлением пара более 0,07 МПа и температурой воды свыше 115°C.

Приложение: Область распространения на 2 листах

Основание: Заключение № АЦСТ-25-01172 от 24.11.2011 г.

**Наименование и юридический адрес АЦСТ-25: ООО "УРАЛЬСКИЙ ЦЕНТР
АТТЕСТАЦИИ", 620010, город Екатеринбург, улица Грибоедова, дом 32.**

Дата выдачи 05.12.2011 г.

Свидетельство действительно до 05.12.2015 г.

Президент НАКС



Н.П. Алёшин



094397

Группа технических устройств: КО(1,2)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-25-01039

Установленная область распространения производственной аттестации технологии
Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами котельного оборудования.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения		
	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами		
Способ сварки	Монтаж, ремонт		
Характер выполняемых работ	I		
Группы и марки основных материалов	I	I	I
Сварочные (наплавочные) материалы	УОНИ 13/55, ТМУ-21У и другие согласно НД	УОНИ 13/55, ТМУ-21У и другие согласно НД	УОНИ 13/55, ТМУ-21У и другие согласно НД
Диапазон диаметров, мм	свыше 25 до 500 включительно	свыше 500 до 820 включительно	свыше 100 до 820 включительно
Диапазон толщин, мм	свыше 3,0 до 10,0 включительно	от 5,0 до 12,0 включительно	от 5,0 до 12,0 включительно
Тип шва	СШ	СШ	СШ
Тип соединения	С	С	С
Вид соединения	ос (бп)	ос (бп)	ос (сп)
Угол разделки кромок	> 15°	> 15°	> 15°
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Г; 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
Вид покрытия электродов	Б	Б	Б
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ)		
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	РД 153-34.1-003-01		
Шифры заявленных технологий, соответствующих данной области распространения	ТИ-РД-КО(1,2)-2011	"Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров труб, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД)"	



Группа технических устройств: КО(1.2)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-25-01039

Установленная область распространения производственной аттестации технологии
Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами котельного оборудования.

Область распространения	
Параметры, характеризующие технологию	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами
Способ сварки	Монтаж, ремонт
Характер выполняемых работ	И
Группы и марки основных материалов	И
Сварочные (наплавочные) материалы	УОНИ 13/55, ТМУ-21У и другие согласно НД
Диапазон диаметров, мм	свыше 25 до 108 включительно
Диапазон толщин, мм	свыше 3,0 до 8,0 включительно
Тип шва	УШ
Тип соединения	У
Вид соединения	ос (бп)
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
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ)
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	РД 153-34.1-003-01
Шифры заявленных технологий, соответствующих данной области распространения	ТИ-РД-КО(1.2)-2011 "Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров труб, соответствующих указанным в производственных технологических картах"

Технический директор НАКС Чупрак А.И.

