



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№АЦСТ-109-00803

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

Организация: **ООО "Промэнерго"**
ИНН: 6670490376

(620072, г. Екатеринбург, ул. В. Высоцкого, д.6, кв. 359)

Вид аттестации: Первичная

Способы сварки: РД

Группы и технические устройства:

ГО

1. Трубопроводы систем внутреннего газоснабжения.
2. Наружные газопроводы низкого, среднего и высокого давления стальные.
3. Газовое оборудование котлов, технологических линий и агрегатов.

Приложение: Область распространения на 2 листах

Основание: Заключение № АЦСТ-109-00949 от 08.06.2020 г.

Место сварки КСС: Свердловская область, г. Екатеринбург, ул. Белинского 262М, котельная пл. Уктус АО «УЗГА», ремонт котла ТВГ-8М ст. № 2

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

Дата выдачи 10.06.2020 г.

Свидетельство действительно до 10.06.2024 г.

Президент СРО Ассоциация «НАКС» Алёшин Н.П.



Выдал

Усов Е.В.

Свидетельство
зарегистрировано в реестре
САСв на сайте naks.ru
Для проверки подлинности
воспользуйтесь приложением
для считывания QR-кодов
(подробнее <http://naks.ru/check/>)





Группа технических устройств: ГО(1,2)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-109-00803

Установленная область распространения производственной аттестации технологии

«Технологическая инструкция ручной дуговой сварки покрытыми электродами при монтаже, ремонте и реконструкции стальных трубопроводов газового оборудования». Шифр: ПИ-РД-ГО-2020, Дата утверждения: 30.03.2020 г.

Область распространения	
Параметры, характеризующие технологию	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами
Способ сварки (наплавки)	монтаж, ремонт и реконструкция
Характер выполняемых работ	
Группы и марки основных материалов	1 (M01): Ст3сп, Ст3сп, 08, 10, 15, 20, 10Г2, 09Г2С, 17ГС, 17Л1С и другие марки сталей, указанные в ПТД
Сварочные (наплавочные) материалы	Э42А*, Э46*, Э50А
Диапазон диаметров, мм	свыше 25,0 до 500,0 включительно
Диапазон толщин, мм	от 70,0 до 500,0 включительно
Тип шва	свыше 25,0 до 150,0 включительно+свыше 25,0 до 500,0 включительно
Тип соединения	от 4,0 до 12,0 включительно + от 4,0 до 12,0 включительно
Вид соединения	СШ
Угол разделки кромок	СШ
Положение при сварке (наплавке)	С
Наличие подогрева	ос (сп), ос (зк)**
Наличие термообработки	>15°
Вид покрытия электродов	Н1; Г; В1; Н45
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	без подогрева
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	без термообработки
Шифры заявленных технологий, соответствующих данной области распространения	Б; Р*
	Б; Р*
	А3 (ВД, ВДУЧ)
	СП 42-102-2004
	ТК-РД-ГО-01, ТК-РД-ГО-02, ТК-РД-ГО-03, ТК-РД-ГО-04, ТК-РД-ГО-05, ТК-РД-ГО-06, ТК-РД-ГО-07, ТК-РД-ГО-08, ТК-РД-ГО-09, ТК-РД-ГО-10, ТК-РД-ГО-11, ТК-РД-ГО-12 "Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров деталей, соответствующих указанным в производственно-технологических картах распространения" (ПТД)*

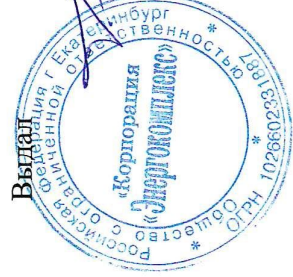
* Применяются для сварки углеродистых сталей

** Сварное соединение фланца с трубой

Примечание - Применение иных производственных технологий 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 Казаченок С.С.

Выдан Усов Е.В.





Группа технических устройств: ГО(З)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-109-00803

Установленная область распространения производственной аттестации технологии

«Технологическая инструкция ручной дуговой сварки покрытыми электродами при монтаже, ремонте и реконструкции стальных трубопроводов газового оборудования». Шифр: ТИ-РД-ГО-2020, Дата утверждения: 30.03.2020 г.

Область распространения	
Параметры, характеризующие технологию	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами монтаж и ремонт
Способ сварки (наплавки)	
Характер выполняемых работ	
Группы и марки основных материалов	1 (М01); С2еп, С2зс, С2зс, 08, 10, 15, 20, 10Г2, 09Г2С, 17ГС, 17Г1С и другие марки сталей, указанные в ПГД
Сварочные (наплавочные) материалы	Э30А (УОНИ-13/45, ОЗС-4, ОЗС-12, МР-3, УОНИ-13/55, ЦУ-5, ТМУ-21У, LB-52U и другие марки электродов, указанные в ПГД)
Диапазон диаметров, мм	свыше 25,0 до 500,0 включительно от 70,0 до 500,0 включительно
Диапазон толщин, мм	свыше 3,0 до 10,0 включительно свыше 3,0 до 10,0 включительно
Тип шва	СШ С
Тип соединения	С
Вид соединения	ос (сп), лс (зк)**
Угол разделки кромок	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Г; В1; Н45
Наличие подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки
Вид покрытия электродов	Б; Р*
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	ТК-РД-ГО-13, ТК-РД-ГО-14, ТК-РД-ГО-15, ТК-РД-ГО-16, ТК-РД-ГО-17, ТК-РД-ГО-18, ТК-РД-ГО-19, ТК-РД-ГО-20, ТК-РД-ГО-21, ТК-РД-ГО-22, ТК-РД-ГО-23, ТК-РД-ГО-24 "Область действительна для режимов сварки и типоразмеров деталей, соответствующих указанным в производственно-технологических картах распространения (ПГД)"

* Применяются для сварки углеродистых сталей

** Сварное соединение фланца с трубой

Примечания:

1. Область распространения приварки штуцеров к коллекторам ограничена требованиями пункта 7.7.8(б) и 7.7.8(в) РД 153-34.1-003-01

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 Казаченок С.С.

Усов Е.В.

