



2012



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№АЦСТ-25-03146

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

**Организация: АО «УРАЛЭНЕРГОРЕМОНТ»
ИНН: 6660001308**

(620219, Свердловская область, г. Екатеринбург, ул. Шевченко, 16.)

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 4 листах
Свидетельство действительно без учета филиалов.**

Основание: Заключение № АЦСТ-25-03407 от 11.11.2019 г.

**Место сварки КСС: Свердловская область, г. Екатеринбург, ул. Майкопская, 43,
производственная база.**

**Наименование и юридический адрес АЦСТ-25: ООО "НАКС-Урал", 620041, город
Екатеринбург, улица Кислородная, дом 8Д.**

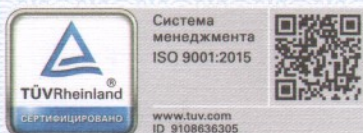
Дата выдачи 19.11.2019 г.

Свидетельство действительно до 19.11.2023 г.

Президент НАКС



Н.П. Алёшин



Организация: АО «УРАЛЭНЕРГОРЕМОНТ»

Группа технических устройств: ГО(1,2)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-25-03146

Установленная область распространения производственной аттестации технологии

Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами газового оборудования. Шифр: ТИ-РД-01-15, Дата утверждения: 10.04.2015 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения				
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами				
Характер выполняемых работ	Монтаж, ремонт, реконструкция				
Группы и марки основных материалов	1				
Сварочные (наплавочные) материалы	Э50А, Э46* и другие согласно ПТД				
Диапазон диаметров, мм	свыше 25 до 150 включительно	свыше 25 до 500 включительно	свыше 500 до 820 включительно	свыше 25 до 150 включительно / плоский фланец	свыше 150 до 500 включительно / плоский фланец
Диапазон толщин, мм	от 2 до 3 включительно	свыше 3 до 12 включительно	от 5 до 12 включительно	от 2 до 12 включительно	свыше 3 до 12 включительно
Тип шва	СШ	СШ	СШ	УШ	УШ
Тип соединения	С	С	С	У**	У**
Вид соединения	ос (бп)	ос (бп); ос (сп)	ос (бп); ос (сп)	дс (бз)	дс (бз)
Угол разделки кромок	б/р	>15°	>15°	б/р	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Г; В1; Н45	Н1; Г; В1; Н45	Н1; Г; В1; Н45	Н2; В1; П2; Н45	Н2; В1; П2; 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
Вид покрытия электродов	Б; Р	Б; Р	Б; Р	Б; Р	Б; Р
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ)				
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	СП 42-102-2004, СП 62.13330.2011 (СНиП 42-01-02)				
Шифры производственных технологических карт, представленных на аттестацию	ТИ-РД-01-15				

* - для сварки углеродистых сталей.

** - угловое соединение приварки труб с плоскими фланцами, типоразмеры которых указаны в производственно-технологической документации (ПТД).

Примечания:

1. Область распространения указана для АО «УРАЛЭНЕРГОРЕМОНТ» без учета филиалов.
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: АО «УРАЛЭНЕРГОРЕМОНТ»

Группа технических устройств: ГО(1,2)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-25-03146

Установленная область распространения производственной аттестации технологии

Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами газового оборудования. Шифр: ТИ-РД-01-15, Дата утверждения: 10.04.2015 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения	
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами	
Характер выполняемых работ	Монтаж, ремонт, реконструкция	
Группы и марки основных материалов	I	
Сварочные (наплавочные) материалы	Э50А, Э46* и другие согласно ПТД	
Диапазон диаметров, мм	штуцер: свыше 25 до 150 включительно / основная труба: свыше 25 до 1020 включительно	штуцер: свыше 150 до 500 включительно / основная труба: свыше 150 до 1020 включительно
Диапазон толщин, мм	штуцер: от 2 до 12 включительно / основная труба: от 2 до 20 включительно	штуцер: от 4 до 12 включительно / основная труба: от 4 до 20 включительно
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; В1; П2; Н45	Н2; В1; П2; Н45
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки
Вид покрытия электродов	Б; Р	Б; Р
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ)	
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	СП 42-102-2004, СП 62.13330.2011 (СНиП 42-01-02)	
Шифры производственных технологических карт, представленных на аттестацию	ТИ-РД-01-15	

* - для сварки углеродистых сталей.

Примечания:

1. Область распространения указана для АО «УРАЛЭНЕРГОРЕМОНТ» без учета филиалов.
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: АО «УРАЛЭНЕРГОРЕМОНТ»

Группа технических устройств: ГО(3)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-25-03146

Установленная область распространения производственной аттестации технологии

Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами газового оборудования. Шифр: ТИ-РД-01-15, Дата утверждения: 10.04.2015 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				
Сварочные (наплавочные) материалы	УОНИ 13/55, ТМУ-21У, МР-3*, ОЗС-6* и другие согласно ПТД			УОНИ 13/55, ТМУ-21У и другие согласно ПТД	
Диапазон диаметров, мм	свыше 25 до 150 включительно	свыше 25 до 500 включительно	свыше 500 до 820 включительно	свыше 25 до 150 включительно / плоский фланец	свыше 150 до 500 включительно / плоский фланец
Диапазон толщин, мм	от 2 до 3 включительно	свыше 3 до 10 включительно	от 5 до 12 включительно	от 2 до 12 включительно	свыше 3 до 12 включительно
Тип шва	СШ	СШ	СШ	УШ	УШ
Тип соединения	С	С	С	У**	У**
Вид соединения	ос (бп)	ос (бп); ос (сп)	ос (бп); ос (сп)	дс (бз)	дс (бз)
Угол разделки кромок	б/р	>15°	>15°	б/р	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Г; В1; Н45	Н1; Г; В1; Н45	Н1; Г; В1; Н45	Н2; В1; П2; Н45	Н2; В1; П2; 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
Вид покрытия электродов	Б; Р	Б; Р	Б; Р	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 производственных технологических карт, представленных на аттестацию	ТИ-РД-01-15				

* - для сварки углеродистых сталей.

** - угловое соединение приварки труб с плоскими фланцами, типоразмеры которых указаны в производственно-технологической документации (ПТД).

Примечания:

1. Область распространения указана для АО «УРАЛЭНЕРГОРЕМОНТ» без учета филиалов.
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: АО «УРАЛЭНЕРГОРЕМОНТ»

Группа технических устройств: ГО(3)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-25-03146

Установленная область распространения производственной аттестации технологии

Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами газового оборудования. Шифр: ТИ-РД-01-15, Дата утверждения: 10.04.2015 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	1*
Сварочные (наплавочные) материалы	УОНИ 13/55, ТМУ-21У и другие согласно ПТД	
Диапазон диаметров, мм	штуцер: свыше 25 до 100 включительно / основная труба: свыше 25 до 1020 включительно	штуцер: свыше 150 до 500 включительно / основная труба: свыше 150 до 1020 включительно
Диапазон толщин, мм	штуцер: от 2 до 10 включительно / основная труба: от 2 до 20 включительно	штуцер: от 4 до 12 включительно / основная труба: от 4 до 20 включительно
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; В1; П2; Н45	Н2; В1; П2; Н45
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки
Вид покрытия электродов	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 производственных технологических карт, представленных на аттестацию	ТИ-РД-01-15	

* - основная труба (коллектор) изготовлена из углеродистой стали.

Примечания:

1. Область распространения указана для АО «УРАЛЭНЕРГОРЕМОНТ» без учета филиалов.
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.