



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№АЦСТ-8-01517

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

Организация: ОАО "Энергоремонт"

(105094, г.Москва, Семеновский вал, 6Д)

Вид аттестации: Первичная

Способы сварки: РД

Группы и технические устройства:

ГО

3. Газовое оборудование котлов, технологических линий и агрегатов.

Приложение: Область распространения на 2 листах

Основание: Заключение № АЦСТ-8-01602 от 13.03.2013 г.

Место сварки КСС (производственная база организации заявителя):

Волгоградская область, г.Волжский, ул. Александрова, 52

Наименование и юридический адрес АЦСТ-8: Общество с ограниченной ответственностью "Нижневолжский Центр "Сварка", 400007, город Волгоград, поселок Metallургов, дом 13.

Дата выдачи 04.04.2013 г.

Свидетельство действительно до 04.04.2017 г.

Президент НАКС



Н.П. Алёшин



Организация: ОАО "Энергоремонт"
Группа технических устройств: ГО(3)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-8-01517

Установленная область распространения производственной аттестации технологии

Ручная дуговая сварка покрытыми электродами газопроводов. Шифр: ТИ-РД-2-ГО, Дата утверждения: 01.09.2012 г.

Область распространения	
Параметры, характеризующие технологию	
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами
Характер выполняемых работ	монтаж, реконструкция и ремонт
Группы и марки основных материалов	1: Сталь 10, 20, СтЗпс, СтЗсп
Сварочные (наплавочные) материалы	Э50А (УОНИ 13/55, ТМУ-21У, ЦУ-5), Э42А (УОНИ 13/45)
Диапазон диаметров, мм	свыше 150,0 до 500,0 включительно
Диапазон толщин, мм	свыше 25,0 до 150,0 включительно
Тип шва	свыше 3,0 до 12,0 включительно
Тип соединения	СШ
Вид соединения	С
Угол разделки кромок	ос (бп) >15°
Положение при сварке (наплавке)	Н45; Н1; Г; В1
Вид покрытия электродов	Б
Наличие подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	АЗ (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-2-ГО. Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров труб, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД)

Примечания:

1. Область распространения действительна для сварных соединений, к которым не предъявляются требования по ударной вязкости.



Организация: ОАО "Энергоремонт"
Группа технических устройств: ГО(З)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-8-01517

Установленная область распространения производственной аттестации технологии

Ручная дуговая сварка покрытыми электродами газопроводов. Шифр: ТИ-РД-2-ГО, Дата утверждения: 01.09.2012 г.

Область распространения	
Параметры, характеризующие технологию	
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами
Характер выполняемых работ	монтаж, реконструкция и ремонт
Группы и марки основных материалов	1: 16ГС, 16ГН, 17Г1С, 09Г2С
Сварочные (наплавочные) материалы	Э50А (УОНИ 13/55, ТМУ-21У, ЦУ-5)
Диапазон диаметров, мм	свыше 150,0 до 500,0 включительно
Диапазон толщин, мм	свыше 25,0 до 150,0 включительно
Тип шва	свыше 3,0 до 12,0 включительно
Тип соединения	СШ
Вид соединения	С
Угол разделки кромок	ос (бп)
Положение при сварке (наплавке)	>15°
Вид покрытия электродов	Н45; Н1; Г; В1
Наличие подогрева	Б
Наличие термообработки	без подогрева
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	без термообработки
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	АЗ (ВД, ВДУЧ)
Шифры заявленных технологий, соответствующих данной области распространения	РД 153-34.1-003-01
Примечания:	ТИ-РД-2-ГО. Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров труб, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД)

Примечания:

1. Область распространения действительна для сварных соединений, к которым не предъявляются требования по ударной вязкости.



Технический директор НАКС

Чупрак А.И.