



КОПИЯ



**НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ**

# СВИДЕТЕЛЬСТВО

**№АЦСТ-8-01938**

**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:**

**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.
4. Арматура и предохранительные устройства

**Приложение: Область распространения на 4 листах**

**Основание: Заключение № АЦСТ-8-02062 от 26.08.2015 г.**

**Место сварки КСС (производственная база организации заявителя):**

Волгоградская область, г. Волжский, Автодорога №7

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

**Дата выдачи 22.09.2015 г.**

**Свидетельство действительно до 22.09.2019 г.**

**Президент НАКС**



**Н.П. Алёшин**

Certified Management System according to ISO 9001  
Registration No. 15083-01-00-ISO9001-2014.0033

Организация: ОАО "Энергоремонт"  
Группа технических устройств: КО(1,2,4)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-8-01938

Установленная область распространения производственной аттестации технологии

Ручная дуговая сварка покрытыми электродами котельного оборудования. Шифр: ТИ-РД-1-КО, Дата утверждения: 01.04.2015 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения			
	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами монтаж, реконструкция и ремонт			
Способ сварки	1: СтЗле, СтЗлеп, 10, 20			
Характер выполняемых работ	Э46 (МР-3)*; Э50А (УОНИ 13/55, ЦУ-5, ТМУ-21У); Э42А (УОНИ 13/45)			
Марка основных материалов	1: 16ГС, 16ГН, 17ГС, 09Г2С			
Марка (тип) сварочных материалов	Э50А (УОНИ 13/55, ЦУ-5, ТМУ-21У); Э42А (УОНИ 13/45)			
Диаметр диаметров, мм	свыше 25,0 до 150,0	свыше 150,0 до 500,0	свыше 150,0 до 500,0	свыше 150,0 до 500,0 (штупер); от 50 до 500 (осн. труба)
Диаметр толщины, мм	включительно	включительно	включительно	включительно
Тип шва	СШ	СШ	СШ	УШ
Тип соединения	С	С	С	У
Вид соединения	ос (бп)	ос (оп)	ос (сп)	ос (бп)
Разделка кромок (угол)	>15°	>15°	>15°	б/р
Положение при сварке	Н1; Г; В1; Н45	Н1; Г; В1; Н45	Н1; Г; В1; Н45	Н2; П2; В1; Н45
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	термообработка	термообработка	термообработка	без термообработки
Экз покрытия электродов	Б, Р	Б, Р	Б	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	ТИ-РД-1-КО. Область аттестации действительна для режимов сварки и температур труб, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД)			

Примечания:

- \* - для сварки трубопроводов пара и горячей воды категорий III и IV; трубопроводов в пределах котла и турбины с рабочим давлением не более 10 МПа (40 кгс/см<sup>2</sup>) и температурой не более 320 °С



Организация: ОАО "Энергоремонт"  
Группа технических устройств: КО(1,2,4)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-8-01938

Установленная область распространения производственной аттестации технологии

Ручная дуговая сварка покрытыми электродами котельного оборудования. Шифр: ТИ-РД-1-КО, Дата утверждения: 01.04.2015 г.

Область распространения	
Параметры, характеризующие технологию	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами монтаж, реконструкция и ремонт
Способ сварки	4: 12X1MФ, 15XM, 15X1M1Ф ЦЛ-39, ТМЛ-3У, ЦУ-2XM
Характер выполняемых работ	1: Ст3пс, СтЗсп, 10, 20
Марки основных материалов	Э46 (МР-3У); Э50А (УОНИ 13/55, ЦУ-5, ТМУ-21У); Э42А (УОНИ 13/45)
Марки (типы) сварочных материалов	1: Ст3пс, СтЗсп, 10, 20
Диапазон диаметров, мм	Свыше 150 до 500 вкл. (штуцер); от 300 до 1000 (осн. труба)
Диапазон толщин, мм	Свыше 3,0 до 12,0 вкл. (штуцер); свыше 12,0 свыше 3,0 до 12 (осн. труба)
Тип шва	УШ
Тип соединения	У
Вид соединения	ос (бп)
Разделка кромок (угол)	б/р
Положение при сварке	Н2; П2; В1; Н45
Наличие подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки
Вид покрытия электродов	Б, Р
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	Б, Р
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями ПД	А3 (ВД, ВД/УЧ)
Шифры заявленных технологий, соответствующих данной области распространения	РД 153-34.1-003-01
Описание области распространения	ТИ-РД-1-КО. Область аттестации действительна для режимов сварки и типов режимов труб, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД)

Примечания:

- \* - для сварки трубопроводов пара и горячей воды категорий III и IV; трубопроводов в пределах котла и турбины с рабочей температурой не более 320 °С



Организация: ОАО "Энергоремонт"  
Группа технических устройств: КО(1,2,4)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-8-01938

**Установленная область распространения производственной аттестации технологии**  
**Ручная дуговая сварка покрытыми электродами котельного оборудования. Шифр: ТИ-РД-1-КО, Дата утверждения: 01.04.2015 г.**

Область распространения	
Параметры, характеризующие технологию	
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами
Характер выполняемых работ	монтаж, реконструкция и ремонт
Марки основных материалов	9: 12Х18Н10Т, 12Х18Н10Г, 10Х13Г12БС2Н2Д2
Марки (типы) сварочных материалов	ЭА-400/10Г, ЭА-400/10У, ЦТ-15
Диапазон диаметров, мм	Свыше 150 до 500 (штупер); от 300 до 1000 (осн. труба)
Диапазон толщин, мм	Свыше 3,0 до 10,0 (штупер); свыше 3,0 до 12,0 (осн. труба)
Тип шва	УШ
Тип соединения	У
Вид соединения	ос (бп)
Разделка кромок (угол)	б/р
Положение при сварке	Н2; П2; В1; Н45
Наличие подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки
Вид покрытия электродов	Б
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (В), ВДУ(Ч)
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	РД 153-34.1-003-01
Шифры заявленных технологий, соответствующих данной области распространения	ТИ-РД-1-КО. Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров труб, соответствующих указанным в производственных технологических картах <b>ТЕХНИЧЕСКОЕ РАССЛЕДОВАНИЕ</b> «Национальное Агентство по Контролю Сварки» «НАКС» «Федеральное государственное учреждение «Национальное Агентство по Контролю Сварки» «НАКС» ОГРН 1007750014400 * УБСР * МОСКВА



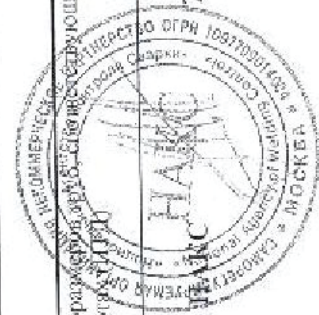
*Handwritten signature or mark in the top right corner.*

Организация: ОАО "Энергоремонт"  
Группа технических устройств: КО(1,2,4)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-8-01938

Установленная область распространения производственной аттестации технологии  
Ручная дуговая сварка покрытыми электродами котельного оборудования. Шифр: ТИ-РД-1-КО. Дата утверждения: 01.04.2015 г.

Область распространения	
Параметры, характеризующие технологию	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами
Способ сварки	монтаж, реконструкция и ремонт
Характер выполняемых работ	1: 16ГС, 16ГН, 17ГС, 09Г2С
Марки основных материалов	Э50А (УОНИ 1355, ЦУ-5, ТМУ-21У)
Марки (типа) сварочных материалов	Свыше 25 до 150 вкл. (штуцер); от 300 до 1000 (осн. труба)
Диапазон диаметров, мм	Свыше 150 до 500 вкл. (штуцер); от 300 до 1000 (осн. труба)
Диапазон толщины, мм	свыше 3,0 до 12,0 вкл. (штуцер); свыше 3,0 до 12 (осн. труба)
Тип шва	УШ
Тип соединения	У
Вид соединения	ос (бп)
Разделка кромок (угол)	б/р
Положение при сварке	Н2; П2; В1; Н45
Наличие подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки
Вид покрытия электродов	Б
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, В/У/Ч)
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	РД 153-34.1-003-01
Шифры заявленных технологий, соответствующих данной области распространения	ТИ-РД-1-КО. Область аттестации действительна для режимов сварки и типов электродов, указанных в производственных технологических картах (ПТК)



Заместитель генерального директора Жабил А.Н.

Жабил