



2012



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№АЦСТ-25-02883

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

**Организация: ООО «Производственная компания
«Теплоэнергомаш»**

(620137, Россия, Свердловская область, г. Екатеринбург, ул. Данилы Зверева, 31/К, оф. 3.)

Вид аттестации: Первичная

Способы сварки: РД

Группы и технические устройства:

НГДО

4. Трубопроводы в пределах УКПГ, КС; НПС; СПХГ; ДКС; ГРС; УЗРГ; ПРГ и др., за исключением трубопроводов, обеспечивающих транспорт газа, нефти и нефтепродуктов.

ОХНВП

16. Технологические трубопроводы и детали трубопроводов.

Приложение: Область распространения на 2 листах

Основание: Заключение № АЦСТ-25-03082 от 17.12.2018 г.

Место сварки КСС: Свердловская область, г. Екатеринбург, ул. Д. Зверева, 31к, сборочно-монтажный участок.

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

Дата выдачи 16.01.2019 г.

Свидетельство действительно до 16.01.2023 г.

Президент НАКС



Н.П. Алёшин



Организация: ООО «Производственная компания «Теплоэнергомаш»

Группа технических устройств: НГДО(4), ОХНВП(16)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-25-02883

Установленная область распространения производственной аттестации технологий

Сварка технологических трубопроводов. Технологический процесс. Шифр: ТПС.ТТ-02-18, Дата утверждения: 22.03.2018 г.

Область распространения	
Параметры, характеризующие технологию	
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами
Характер выполняемых работ	Изготовление, 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
Диапазон толщин, мм	от 2 до 3 включительно
Тип шва	СШ
Тип соединения	С
Вид соединения	ос (бп); ос (сп)
Угол разделки кромок	б/р >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	ГОСТ 32569-2013
Шифры производственных технологических карт, представленных на аттестацию	АМОТК.ТТ-02-18

* - для сварки углеродистых сталей.

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

Применение - 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: ООО «Производственная компания «Теплоэнергомаш»

Группа технических устройств: НГДО(4), ОХНВП(16)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-25-02883

Установленная область распространения производственной аттестации технологий

Сварка технологических трубопроводов. Технологический процесс. Шифр: ТПС.ТТ-02-18, Дата утверждения: 22.03.2018 г.

Область распространения	
Параметры, характеризующие технологию	
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами
Характер выполняемых работ	Изготовление, монтаж, ремонт, реконструкция
Группы и марки основных материалов	I
Сварочные (наплавочные) материалы	Э50А, Э46* и другие согласно ППД
Диапазон диаметров, мм	штуцер: свыше 25 до 500 включительно (основная труба: свыше 25 до 1420 включительно)
Диапазон толщин, мм	штуцер: свыше 3 до 12 включительно (основная труба: свыше 3 до 20 включительно)
Тип шва	УШ
Тип соединения	У
Вид соединения	ос (бп)
Угол разделки кромок	б/р
Положение при сварке (наплавке)	Н2; В1; П2; Н45
Наличие подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки
Вид покрытия электродов	Б; Р
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (В/Д, В/ДУЧ)
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	ГОСТ 32569-2013
Шифры производственных технологических карт, представленных на аттестацию	

* - для сварки углеродистых сталей.

Применение - 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.