



2012



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№АЦСТ-25-02664

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

Организация: АО «УРАЛЭНЕРГОРЕМОНТ»

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

Вид аттестации: Первичная

Способы сварки: РАД

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.

Приложение: Область распространения на 2 листах

Основание: Заключение № АЦСТ-25-02932 от 03.04.2018 г.

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

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

Дата выдачи 13.04.2018 г.

Свидетельство действительно до 13.04.2022 г.

Президент НАКС



Н.П. Алёшин



Система менеджмента
ISO 9001:2008



www.tuv.com
ID 9108636305



Организация: АО «УРАЛЭНЕРГОРЕМОНТ»
Группа технических устройств: КО(1,2)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-25-02664

Установленная область распространения производственной аттестации технологии

Технология аргонодуговой сварки трубопроводов в пределах котла и трубопроводов пара и горячей воды. Шифр: СТРАД-КО 1-2-16, Дата утверждения: 12.10.2016 г.

Область распространения	
Параметры, характеризующие технологию	РАД - Ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом
Способ сварки	Изготовление*, монтаж, ремонт
Характер выполняемых работ	I**
Группы и марки основных материалов	Св-08Г2С и другие согласно ППД. Вольфрамовые электроды ЭВИ, ЭВИ-1 и другие согласно ППД. Аргон высшего или первого сорта по ГОСТ 10157-79
Сварочные (наплавочные) материалы	штуцер: от 14 до 114 включительно (основная труба: от 14 до 1020 включительно)
Диапазон диаметров, мм	от 14 до 114 включительно
Диапазон толщин, мм	свыше 25 до 500 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
Применение защитных и активизирующих флюсов	термообработки
Применение импульсно-дугового процесса	без применения
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	без применения
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	А3 (ВД, ВДУЧ); А4 (УДГ)
Шифры производственных технологических карт, представленных на аттестацию	РД 153-34.1-003-01 АТК-КО 1-2-16

* - трубопроводов с рабочим давлением до 2,2 МПа (22 кгс/см) и температурой не более 425 °С.

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

Примечание - 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: КО(1,2)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-25-02664

Установленная область распространения производственной аттестации технологии

Технология аргонодуговой сварки трубопроводов в пределах котла и трубопроводов пара и горячей воды. Шифр: СТРАД-КО 1-2-16, Дата утверждения: 12.10.2016 г.

Область распространения	
Параметры, характеризующие технологию	
Способ сварки	РАД - Ручная аргонодуговая сварка несплавающимся электродом
Характер выполняемых работ	Изготовление*, монтаж, ремонт
Группы и марки основных материалов	4
Сварочные (наплавочные) материалы	Св-08ХМ, Св-08ХГСМА и другие согласно ПТД. Вольфрамовые электроды ЭВЛ, ЭВИ-1 и другие согласно ПТД. Аргон высшего или первого сорта по ГОСТ 10157-79
Диапазон диаметров, мм	от 14 до 114 включительно
Диапазон толщин, мм	от 2 до 3 включительно
Тип шва	СШ
Тип соединения	С
Вид соединения	ос (бп); ос (сп)
Угол разделки кромок	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Г; В1; Н45
Наличие подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки
Применение защитных и активизирующих флюсов	без применения
Применение импульсно-дугового процесса	без применения
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	без применения
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	без применения
Шифры производственных технологических карт, представленных на аттестацию	А3 (ВД, ВДУЧ); А4 (УДГ) РД 153-34.1-003-01 АТК-КО 1-2-16
штупер: свыше 25 до 60 включительно (основная труба: свыше 25 до 1020 включительно)	штупер: от 14 до 60 включительно (основная труба: от 14 до 1020 включительно)
штупер: свыше 3 до 8 включительно (основная труба: свыше 3 до 10 включительно)	штупер: от 2 до 3 включительно (основная труба: от 2 до 10 включительно)
УШ	УШ
У	У
ос (бп)	ос (бп)
б/р	б/р
Н2; В1; П2; Н45	Н2; В1; П2; Н45
без подогрева	без подогрева
без термообработки	без термообработки
без применения	без применения
без применения	без применения

* - трубопроводов с рабочим давлением до 2,2 МПа (22 кгс/см) и температурой не более 425 °С.

Примечание - Применение иных производственных технологических карт в рамках установленной области распространения возможно при условии, что режимы сварки не выходят за пределы, указанные в представленных на аттестацию технологических картах.



Кузнецов П.С.