



2012



**НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ**

# СВИДЕТЕЛЬСТВО

**№АЦСТ-128-00060**

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

**Организация: АО «УРАЛЭНЕРГОРЕМОНТ»**

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

**Вид аттестации: Первичная**

**Способы сварки: РД**

**Группы и технические устройства:**

**КО**

**5. Металлические конструкции для котельного оборудования.**

**Приложение: Область распространения на 2 листах**

**Свидетельство действительно для филиала в г. Ижевск.**

**Основание: Заключение № АЦСТ-128-00074 от 24.08.2018 г.**

**Место сварки КСС: Удмуртская Республика, г.Ижевск, ул. Воткинское шоссе, 284.**

**Производственная база Ижевского филиала АО "УРАЛЭНЕРГОРЕМОНТ",  
оборудованная сварочными постами, расположенная на территории Ижевской ТЭЦ-2**

**Наименование и юридический адрес АЦСТ-128: ООО "НАКС-Ижевск", 426039,  
Удмуртская Республика, город Ижевск, улица Новосмирновская, дом 40/3.**

**Дата выдачи 28.08.2018 г.**

**Свидетельство действительно до 28.08.2022 г.**

**Президент НАКС**



**Н.П. Алёшин**



Система  
менеджмента  
ISO 9001:2008



www.tuv.com  
ID: 9109636305



Организация: АО «УРАЛЭНЕРГОРЕМОНТ»  
Группа технических устройств: КО(5)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-128-00060

**Установленная область распространения производственной аттестации технологии**

Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами при изготовлении, монтаже и ремонте металлических конструкций для котельного оборудования Шифр: УЭР-КО5-РД-2018, Дата утверждения: 15.01.2018 г.

Область распространения	
Параметры, характеризующие технологию	
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами
Характер выполняемых работ	Изготовление, монтаж, ремонт
Группы и марки основных материалов	1 (М01)
Сварочные (наплавочные) материалы	Э50А (УОНИ 13/55, ЦУ-5, ТМЛ-21У и др. аттестованные аналоги указанные в ППД)
Диапазон диаметров, мм	плоские детали
Диапазон толщин, мм	плоские детали свыше 3,0 до 12,0 включительно
Тип шва	УШ
Тип соединения	У
Вид соединения	дс (зк)
Угол разделки кромок	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н2; П2; В1
Наличие подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки
Вид покрытия электродов	Б
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ)
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	СП 70.13330.2012; ГОСТ 23118-2012; ОСТ 108.030.30-79
Шифры производственных технологических карт, представленных на аттестацию	УЭР-КО5-РД-2018. Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров свариваемых деталей, соответствующих указанным в производственно-технологических картах (ППД)

Примечания:

1. Применение иных производственных технологических карт в рамках установленной области распространения аттестации возможно при условии, что режимы сварки не выйдут за пределы, указанные в представленных на аттестацию технологических картах.
2. Область распространения действительна для филиала в г. Ижевск.



