



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

# СВИДЕТЕЛЬСТВО

**№ АЦСТ-128-00255**

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

**Организация: АО «УРАЛЭНЕРГОРЕМОНТ»  
ИНН: 6660001308**

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

**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.

**Приложение: Область распространения на 5 листах  
Свидетельство действительно для филиала в г.Ижевск.**

**Основание: Заключение № АЦСТ-128-00281 от 16.06.2021 г.**

**Место сварки КСС:** Удмуртская Республика, г.Ижевск, ул. Воткинское шоссе, 284.  
Центральная ремонтная мастерская (ЦРМ), расположенная на территории Ижевской ТЭЦ-2,  
оборудованная сварочными постами.

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



Дата выдачи: 21.06.2021 г.

Свидетельство действительно до 21.06.2025 г.

Президент СРО Ассоциация «НАКС» Алёшин Н.П.

Свидетельство размещено на сайте <http://naks.ru>, подписано усиленной квалифицированной ЭЦП (Сертификат: 02B20AD40026AD33B0452F8D7981F60D89). Владелец сертификата: СРО АССОЦИАЦИЯ "НАКС". Проверить подлинность (подробнее <http://naks.ru/check/>)



Выдан

ИН 1832050164

Гриценко Т.Н.

М.П.



## Установленная область распространения аттестованной технологии

Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами котельного оборудования. Шифр: УЭР-КО 1,2-РД-2021, Дата утверждения: 05.04.2021 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	I (M01)
Сварочные (наплавочные) материалы	Э50А (УОНИИ-13/55, ТМЛ-21У, ЦУ-5) и другие в соответствии с ППД
Диапазон диаметров, мм	свыше 25,0 до 500,0 включительно
Диапазон толщин, мм	свыше 3,0 до 12,0 включительно
Тип шва	СШ
Тип соединения	С
Вид соединения	ос (бп)
Угол разделки кромок	б/р
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Г; В1; Н45
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	РД 153-34.1-003-01
Шифры заявленных технологий, соответствующих данной области распространения	УЭР-КО 1,2-РД-2021-01 + УЭР-КО 1,2-РД-2021-34

\* - внутренний диаметр трубы

\*\* - при возможности выполняется подварка корня шва изнутри трубы согласно п.7.1.1 РД 153-34.1-003-01

Примечания:

1. Область распространения действительна для филиала в г.Ижевск
2. 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.



Гриценко Т.Н.

М.П.



**Установленная область распространения аттестованной технологии**

Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами котельного оборудования. Шифр: УЭР-КО 1,2-РД-2021, Дата утверждения: 05.04.2021 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	I (M01)
Сварочные (наплавочные) материалы	Э50А (УОНИИ-13/55, ТМЛ-21У, ПУ-5) и другие в соответствии с ППД
Диапазон диаметров, мм	патрубок свыше 25,0 до 150,0** включительно + основная труба свыше 25,0 до 1620,0 включительно
Диапазон толщин, мм	патрубок свыше 500,0 до 900,0 включительно
Тип шва	патрубок от 4,0 до 12,0 включительно
Тип соединения	СШ
Вид соединения	У
Угол разделки кромок	ос (бп)
Положение при сварке (наплавке)	>15°
Наличие подогрева	Н2; П2; В1; Н45
Наличие термообработки	без подогрева
Вид покрытия электродов	Б
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	Б
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	А3 (ВД, ВДУЧ)
Шифры заявленных технологий, соответствующих данной области распространения	РД 153-34.1-003-01
	УЭР-КО 1,2-РД-2021-01 + УЭР-КО 1,2-РД-2021-34

\* - марка материала основной трубы (коллектора): кремнемарганцовистая сталь (09Г2С, 20ГС и др.); марка материала патрубка (штудера): кремнемарганцовистая сталь (09Г2С, 09Г2С и др.) или углеродистая сталь (10, 20 и др.)  
 \*\* - марка материала основной трубы (коллектора) и патрубка (штудера): углеродистая сталь (10, 20 и др.).  
 Примечания:

1. Область распространения действительна для филиала в г.Ижевск
2. 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.**

*Гриценко Т.Н.*  
 М.П.





Группа технических устройств: КО(1,2)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-128-00255

## Установленная область распространения аттестованной технологии

Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами котельного оборудования. Шифр: УЭР-КО 1,2-РД-2021, Дата утверждения: 05.04.2021 г.

Область распространения	
Параметры, характеризующие технологию	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами
Способ сварки	Изготовление, монтаж, ремонт
Характер выполняемых работ	4 (М02)
Группы и марки основных материалов	Э-09Х1МФ (ЦТ-39; ТМЛ-3У и др. аттестованные аналоги, указанные в ППД)
Сварочные (наплавочные) материалы	свыше 150,0 до 500,0 включительно
Диапазон диаметров, мм	свыше 12,0 до 50,0 включительно
Диапазон толщин, мм	свыше 3,0 до 12,0 включительно
Тип шва	СШ
Тип соединения	С
Вид соединения	ос (бп)
Угол разделки кромок	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Г; В1; Н45
Наличие подогрева	с подогревом
Наличие термообработки	с термообработкой
Вид покрытия электродов	Б
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	УЭР-КО 1,2-РД-2021-01 + УЭР-КО 1,2-РД-2021-34

Примечания:

1. Область распространения действительна для филиала в г.Ижевск
2. 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.

Гриценко Т.Н.

М.П.





## Установленная область распространения аттестованной технологии

Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами котельного оборудования. Шифр: УЭР-КО 1,2-РД-2021, Дата утверждения: 05.04.2021 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	4+1 (M02+M01)
Сварочные (наплавочные) материалы	Э-09Х1МФ (ШП-39; ТМЛ-3У и др. аттестованные аналоги, указанные в ППД)
Диапазон диаметров, мм	свыше 150,0 до 500,0 включительно
Диапазон толщин, мм	свыше 25,0 до 150,0 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	с подогревом
Наличие термообработки	с термообработкой
Вид покрытия электродов	Б
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	УЭР-КО 1,2-РД-2021-01 + УЭР-КО 1,2-РД-2021-34

Примечания:

1. Область распространения действительна для филиала в г.Ижевск
2. 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.

Гриценко Т.Н.





### Установленная область распространения аттестованной технологии

Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами котельного оборудования. Шифр: УЭР-КО 1,2-РД-2021, Дата утверждения: 05.04.2021 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами
Характер выполняемых работ	Изготовление, монтаж, ремонт
Группы и марки основных материалов	9 (М11)
Сварочные (наплавочные) материалы	Э-08Х19Н10Г2Б (ЦТ-15) и другие в соответствии с ППД
Диапазон диаметров, мм	свыше 25,0 до 150,0 включительно
Диапазон толщин, мм	свыше 3,0 до 10,0 включительно
Тип шва	СШ
Тип соединения	С
Вид соединения	ос (бп)
Угол разделки кромок	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Г; В1; Н45
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	РД 153-34.1-003-01
Шифры заявленных технологий, соответствующих данной области распространения	УЭР-КО 1,2-РД-2021-01 ÷ УЭР-КО 1,2-РД-2021-34

#### Примечания:

1. Область распространения действительна для филиала в г.Ижевск
2. 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.

Гриценко Т.Н.

