



2012



# НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

## СВИДЕТЕЛЬСТВО

№АЦСТ-128-00062

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:

ОХНВП

1. Оборудование химических, нефтехимических, нефтеперерабатывающих производств, работающее под давлением до 16 МПа.

16. Технологические трубопроводы и детали трубопроводов.

Приложение: Область распространения на 7 листах

Свидетельство действительно для филиала(ов)

Ижевский.

Основание: Заключение № АЦСТ-128-00077 от 31.08.2018 г.

Место сварки КСС: Удмуртская Республика, г. Ижевск, ул. Воткинское шоссе, д.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 06.09.2018 г.

Свидетельство действительно до 06.09.2022 г.

Президент НАКС



Н.П. Алёшин



Система  
менеджмента  
ISO 9001:2008



www.tuv.com  
ID 9108636305



Организация: АО «УРАЛЭНЕРГОРЕМОНТ»  
 Группа технических устройств: ОХНВП(1)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-128-00062

**Установленная область распространения производственной аттестации технологии**

Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами при монтаже и ремонте оборудования химических, нефтехимических, нефтеперерабатывающих производств, работающее под давлением до 16 МПа и технологических трубопроводов Шифр: УЭР-ОХНВП-РД-2018, Дата утверждения: 15.01.2018 г.

Область распространения	
Параметры, характеризующие технологию	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами Монтаж, ремонт I (M01)
Способ сварки	ЦУ-5, ТМЛ-21У и другие в соответствии с ППД
Характер выполняемых работ	свыше 500,0 до 4000,0 включительно
Группы и марки основных материалов	свыше 500,0 до 4000,0 включительно
Сварочные (наплавочные) материалы	свыше 500,0 до 4000,0 включительно
Диапазон диаметров, мм	свыше 500,0 до 4000,0 включительно
Диапазон толщин, мм	свыше 500,0 до 4000,0 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	ГОСТ Р 52630-2012; СТО ЦКТИ 10.004-2007
Шифры производственных технологических карт, представленных на аттестацию	УЭР-ОХНВП-РД-2018. Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров свариваемых деталей и труб, соответствующих указанным в производственно-технологических картах (ППД)

\* - кольцевой шов обечайки сосуда, при наличии доступа внутрь обечайки предпочтительно применять двухстороннюю сварку;

\*\* - приварка второстепенных элементов, опор, заземлений, перерогородок, перемычек и т.п.

Примечания:

1. При аттестации учтены требования ФНИП "Правила промышленной безопасности опасных производственных объектов, на которых используется оборудование, работающее под избыточным давлением".
2. Область распространения действительна для филиала в г. Ижевск.
3. 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.



Организация: АО «УРАЛЭНЕРГОРЕМОНТ»  
Группа технических устройств: ОХНВП(1)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-128-00062

**Установленная область распространения производственной аттестации технологии**

Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами при монтаже и ремонте оборудования химических, нефтеперерабатывающих производств, работающее под давлением до 16 МПа и технологических трубопроводов Шифр: УЭР-ОХНВП-РД-2018, Дата утверждения: 15.01.2018 г.

Область распространения	
Параметры, характеризующие технологию	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами
Способ сварки	Монтаж, ремонт
Характер выполняемых работ	9 (М11)
Группы и марки основных материалов	ЦГ-15 и другие в соответствии с ППД
Сварочные (наплавочные) материалы	свыше 500,0 до 4000,0 включительно
Диапазон диаметров, мм	свыше 500,0 до 4000,0 включительно
Диапазон толщин, мм	свыше 5,0 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	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	ГОСТ Р 52630-2012; СТО ЦКТИ 10.004-2007
Шифры производственных технологических карт, представленных на аттестацию	УЭР-ОХНВП-РД-2018. Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров свариваемых деталей и труб, соответствующих указанным в производственно-технологических картах (ППД)

\* - кольцевой шов обечайки сосуда, при наличии доступа внутрь обечайки предпочтительно применять двухстороннюю сварку.

\*\* - приварка второстепенных элементов, опор, заземлений, переродок, перемычек и т.п.

Примечания:

1. При аттестации учтены требования ФНИП "Правила промышленной безопасности опасных производственных объектов, на которых используется оборудование, работающее под избыточным давлением"
2. Область распространения действительна для филиала в г. Ижевск.
3. 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: ОХНВП(1)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-128-00062

**Установленная область распространения производственной аттестации технологии**

Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами при монтаже и ремонте оборудования химических, нефтеперерабатывающих производств, работающее под давлением до 16 МПа и технологических трубопроводов Шифр: УЭР-ОХНВП-РД-2018, Дата утверждения: 15.01.2018 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения	
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами	
Характер выполняемых работ	Монтаж, ремонт	
Группы и марки основных материалов	9 (М11)	
Сварочные (наплавочные) материалы	ЦГ-15 и другие в соответствии с ППД	
Диапазон диаметров, мм	плоские детали	плоские детали
Диапазон толщин, мм	свыше 3,0 до 12,0 включительно	свыше 3,0 до 12,0 включительно
Тип шва	СЩ	УЩ
Тип соединения	С*	У*
Вид соединения	ос (бп)	ос (бп)
Угол разделки кромок	>15°	б/р
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Г; В1; П1	Н2; П2; В1
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки
Вид покрытия электродов	Б	Б
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	АЗ (ВД, ВДУЧ)	
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	ГОСТ Р 52630-2012 ; СТО ЦКТИ 10.004-2007	
Шифры производственных технологических карт, представленных на аттестацию	УЭР-ОХНВП-РД-2018. Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров свариваемых деталей и труб, соответствующих указанным в производственно-технологических картах (ППД)	

\* - приварка второстепенных элементов, опор, заземлений, перегородок, перемычек и т.п.  
 Примечания:

1. При аттестации учтены требования ФНиП "Правила промышленной безопасности опасных производственных объектов, на которых используется оборудование, работающее под избыточным давлением"
2. Область распространения действительна для филиала в г. Ижевск.
3. 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: ОХНВП(16)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-128-00062

**Установленная область распространения производственной аттестации технологии**

Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами при монтаже и ремонте оборудования химических, нефтеперерабатывающих производств, работающее под давлением до 16 МПа и технологических трубопроводов Шифр: УЭР-ОХНВП-РД-2018, Дата утверждения: 15.01.2018 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения			
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами			
Характер выполняемых работ	Монтаж, ремонт			
Группы и марки основных материалов	I (M01)			
Сварочные (наплавочные) материалы	ЦУ-5, ТМЛ-21У и другие в соответствии с ПТД			
Диапазон диаметров, мм	25,0	свыше 25,0 до 150,0 включительно	свыше 150,0 до 500,0 включительно	свыше 500,0 до 1220,0 включительно
Диапазон толщин, мм	от 2,0 до 3,0 включительно	свыше 3,0 до 12,0 включительно	свыше 12,0 до 20,0 включительно	свыше 12,0 до 20,0 включительно
Тип шва	СШ	СШ	СШ	СШ
Тип соединения	С	С	С	С
Вид соединения	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)
Угол разделки кромок	б/р	>15°	>15°	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Г; В1; Н45	Н1; Г; В1; Н45	Н1; Г; В1; Н45	Н1; Г; В1; Н45
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Вид покрытия электродов	Б	Б	Б	Б
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	УЭР-ОХНВП-РД-2018. Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров свариваемых деталей и труб, соответствующих указанным в производственно-технологических картах (ПТД)			

**Примечания:**

1. При аттестации учтены требования ФНиП "Правила промышленной безопасности опасных производственных объектов, на которых используется оборудование, работающее под избыточным давлением"
2. Область распространения действительна для филиала в г. Ижевск.
3. 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: ОХНВП(16)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-128-00062

**Установленная область распространения производственной аттестации технологии**

Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами при монтаже и ремонте оборудования химических, нефтеперерабатывающих производств, работающее под давлением до 16 МПа и технологических трубопроводов Шифр: УЭР-ОХНВП-РД-2018, Дата утверждения: 15.01.2018 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения			
	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами Монтаж, ремонт		9 (М11)	
Способ сварки	ЦТ-15 и другие в соответствии с ППД			
	1 (М01)			
Характер выполняемых работ	ЦУ-5, ТМЛ-21У и другие в соответствии с ППД			
	патрубок свыше 500,0 до 530,0 включительно + фланец		свыше 25,0 до 150,0 включительно	
Группы и марки основных материалов	патрубок свыше 150,0 до 500,0 включительно + фланец		свыше 3,0 до 12,0 включительно + фланец	
	патрубок свыше 12,0 до 15,0 включительно + фланец		свыше 3,0 до 12,0 включительно	
Сварочные (наплавочные) материалы	патрубок свыше 3,0 до 12,0 включительно + фланец		свыше 3,0 до 12,0 включительно	
	патрубок свыше 12,0 до 15,0 включительно + фланец		свыше 3,0 до 12,0 включительно	
Диапазон диаметров, мм	патрубок свыше 150,0 до 500,0 включительно + фланец		патрубок свыше 500,0 до 530,0 включительно + фланец	
Диапазон толщин, мм	патрубок свыше 3,0 до 12,0 включительно + фланец		патрубок свыше 12,0 до 15,0 включительно + фланец	
Тип шва	УШ		УШ	
Тип соединения	У		У	
Вид соединения	дс (бз)		дс (бз)	
Угол разделки кромок	>15°		>15°	
Положение при сварке (наплавке)	Н2; В1; П2; Н45		Н2; В1; П2; Н45	
Наличие подогрева	без подогрева		без подогрева	
Наличие термообработки	без термообработки		без термообработки	
Вид покрытия электродов	Б		Б	
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	УЭР-ОХНВП-РД-2018. Область действительна для режимов сварки и типоразмеров сваряемых деталей и труб, соответствующих указанным в производственно-технологических картах (ППД)			

Примечания:

1. При аттестации учтены требования ФНПГ "Правила промышленной безопасности опасных производственных объектов, на которых используется оборудование, работающее под избыточным давлением"
2. Область распространения действительна для филиала в г. Ижевск.
3. 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: ОХНВП(16)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-128-00062

Установленная область распространения производственной аттестации технологии

Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами при монтаже и ремонте оборудования химических, нефтеперерабатывающих производств, работающее под давлением до 16 МПа и технологических трубопроводов Шифр: УЭР-ОХНВП-РД-2018, Дата утверждения: 15.01.2018 г.

Область распространения	
РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами	
Монтаж, ремонт	
9 (М11)	
ЦТ-15 и другие в соответствии с ПТД	
Параметры, характеризующие технологию	
Способ сварки	
Характер выполняемых работ	
Группы и марки основных материалов	
Сварочные (наплавочные) материалы	
Диапазон диаметров, мм	патрубок свыше 25,0 до 150,0 включительно + основная труба свыше 25,0 до 1220,0 включительно
Диапазон толщин, мм	патрубок от 2,0 до 3,0 включительно + основная труба свыше 3,0 до 20,0 включительно
Тип шва	СШ
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
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	УЭР-ОХНВП-РД-2018. Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров свариваемых деталей и труб, соответствующих указанным в производственно-технологических картах (ПТД)
патрубок свыше 150,0 до 500,0 включительно + фланец	патрубок свыше 25,0 до 150,0 включительно + фланец
патрубок свыше 3,0 до 12,0 включительно + фланец	патрубок свыше 3,0 до 20,0 включительно
патрубок свыше 3,0 до 12,0 включительно + фланец	патрубок от 4,0 до 12,0 включительно + основная труба от 4,0 до 20,0 включительно
УШ	УШ
У	У
ос (бп)	ос (бп)
>15°	>15°
Н1; Г; В1; Н45	Н2; В1; П2; Н45
без подогрева	без подогрева
без термообработки	без термообработки
Б	Б
ос (бп)	ос (бп)
>15°	>15°
Н2; В1; П2; Н45	Н2; В1; П2; Н45
без подогрева	без подогрева
без термообработки	без термообработки
Б	Б

\* - соотношение наружного диаметра патрубка к наружному диаметру основной трубы не более 0,5.

Примечания:

1. При аттестации учтены требования ФНиП "Правила промышленной безопасности опасных производственных объектов, на которых используется оборудование, работающее под избыточным давлением"
2. Область распространения действительна для филиала в г. Ижевск.
3. 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.



Гончаров А.А.