



2012



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№АЦСТ-128-00061

**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:

ГО

4. Газогорелочные устройства.

КО

4. Арматура и предохранительные устройства

**Приложение: Область распространения на 6 листах
Свидетельство действительно для филиала в г. Ижевск.**

Основание: Заключение № АЦСТ-128-00076 от 29.08.2018 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 29.08.2018 г.

Свидетельство действительно до 29.08.2022 г.

Президент НАКС



Н.П. Алёшин



Система
менеджмента
ISO 9001:2008



www.tuv.com
ID 9108636305



Организация: АО «УРАЛЭНЕРГОРЕМОНТ»

Группа технических устройств: ГО(4)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-128-00061

Установленная область распространения производственной аттестации технологии

Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами при монтаже и ремонте арматуры и предохранительных устройств и газогорелочных устройств
 Шифр: УЭР-ГО-КО-РД-2018, Дата утверждения: 15.01.2018 г.

Область распространения					
Параметры, характеризующие технологию					
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами				
Характер выполняемых работ	Монтаж, ремонт				
Группы и марки основных материалов	I (M01)				
Сварочные (наплавочные) материалы	Э50А (ЦУ-5, ТМЛ-21У, УОНИ 13/55 и др. аттестованные аналоги указанные в ППД)				
Диапазон диаметров, мм	25,0	свыше 25,0 до 150,0 включительно	свыше 150,0 до 500,0 включительно	свыше 500,0 до 530,0 включительно	свыше 100,0 до 150,0 включительно
Диапазон толщин, мм	от 2,0 до 3,0 включительно	свыше 3,0 до 12,0 включительно	свыше 3,0 до 12,0 включительно	свыше 5,0 до 12,0 включительно	от 5,0 до 12,0 включительно
Тип шва	СШ	СШ	СШ	СШ	СШ
Тип соединения	С	С	С	С	С
Вид соединения	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)	ос (сп)
Угол разделки кромок	б/р	>15°	>15°	>15°	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Г; В1; Н45	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	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Вид покрытия электродов	Б	Б	Б	Б	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 производственных технологических карт, представленных на аттестацию	УЭР-ГО-КО-РД-2018. Область аттестации действительна для режимов сварки и типов размеров свариваемых деталей и труб, 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 выходят за пределы, указанные в представленных на аттестацию технологических картах.
2. Область распространения действительна для филиала в г. Ижевск.



Организация: АО «УРАЛЭНЕРГОРЕМОНТ»

Группа технических устройств: ГО(4)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-128-00061

Установленная область распространения производственной аттестации технологии

Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами при монтаже и ремонте арматуры и предохранительных устройств и газогорелочных устройств
 Шифр: УЭР-ГО-КО-РД-2018, Дата утверждения: 15.01.2018 г.

Область распространения		Область распространения	
Параметры, характеризующие технологию	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами		
Способ сварки	Монтаж, ремонт		
Характер выполняемых работ	I (M01)		
Группы и марки основных материалов	Э50А (ЦУ-5, ТМЛ-21У, УОНИ 13/55 и др. аттестованные аналоги указанные в ПТД)		
Сварочные (наплавочные) материалы			
Диапазон диаметров, мм	свыше 150,0 до 500,0 включительно	патрубок 25,0 + фланец	патрубок свыше 25,0 до 150,0 включительно + фланец
Диапазон толщин, мм	от 5,0 до 12,0 включительно	патрубок от 2,0 до 3,0 включительно + фланец свыше 3,0 до 30,0 включительно	патрубок свыше 3,0 до 12,0 включительно + фланец свыше 3,0 до 30,0 включительно
Тип шва	СШ	УШ	УШ
Тип соединения	С	У	У
Вид соединения	ос (сп)	дс (бз)	дс (бз)
Угол разделки кромок	>15°	б/р	б/р
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Г; В1; Н45	Н2; П2; В1; Н45	Н2; П2; В1; Н45
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Вид покрытия электродов	Б	Б	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 производственных технологических карт, представленных на аттестацию	УЭР-ГО-КО-РД-2018. Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров свариваемых деталей и труб, соответствующих указанным в производственно-технологических картах (ПТД)		

Примечания:

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



Организация: АО «УРАЛЭНЕРГОРЕМОНТ»
Группа технических устройств: КО(4)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-128-000061

Установленная область распространения производственной аттестации технологии

Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами при монтаже и ремонте арматуры и предохранительных устройств и газогорелочных устройств
Шифр: УЭР-ГО-КО-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	I (M01)			
Группы и марки основных материалов	Э50А (ЦУ-5, ТМЛ-21У, УОНИ 13/55 и др. аттестованные аналоги указанные в ППД)			
Сварочные (наплавочные) материалы				
Диапазон диаметров, мм	свыше 25,0 до 150,0 включительно	свыше 150,0 до 500,0 включительно	свыше 500,0 до 1420,0 включительно	свыше 900,0** до 1420,0 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 5,0 до 12,0 включительно
Тип шва	СШ	СШ	СШ	СШ
Тип соединения	С	С	С	С
Вид соединения	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)	ос (зк)*
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	РД 153-34.1-003-01			
Шифры производственных технологических карт, представленных на аттестацию	УЭР-ГО-КО-РД-2018. Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров свариваемых деталей и труб, соответствующих указанным в производственно-технологических картах (ППД)			

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

** - внутренний диаметр трубы.

Примечания:

1. 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.

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



Организация: АО «УРАЛЭНЕРГОРЕМОНТ»
Группа технических устройств: КО(4)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-128-00061

Установленная область распространения производственной аттестации технологии

Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами при монтаже и ремонте арматуры и предохранительных устройств и газогорелочных устройств
Шифр: УЭР-ГО-КО-РД-2018, Дата утверждения: 15.01.2018 г.

Область распространения					
Параметры, характеризующие технологию	Область распространения				
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами				
Характер выполняемых работ	Монтаж, ремонт				
Группы и марки основных материалов	1 (M01)				
Сварочные (наплавочные) материалы	Э50А (ЦУ-5, ТМЛ-21У, УОНИ 13/55 и др. аттестованные аналоги указанные в ППД)				
Диапазон диаметров, мм	свыше 100,0 до 150,0 включительно				
Диапазон толщин, мм	от 5,0 до 12,0 включительно				
Тип шва	СШ				
Тип соединения	С				
Вид соединения	ос (сп)				
Угол разделки кромок	>15°				
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Г; В1; Н45				
Наличие подогрева	без подогрева				
Наличие термообработки	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 производственных технологических карт, представленных на аттестацию	УЭР-ГО-КО-РД-2018. Область аттестации действительна для режимов сварки и типов размеров свариваемых деталей и труб, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ППД)				
свыше 100,0 до 150,0 включительно	свыше 150,0 до 500,0 включительно	патрубок свыше 25,0 до 150,0 включительно + фланец	патрубок свыше 150,0 до 500,0 включительно + фланец	свыше 25,0 до 150,0 включительно	ТМЛ-3У, ЦЛ-39 и др. аттестованные аналоги указанные в ППД
от 5,0 до 12,0 включительно	от 5,0 до 12,0 включительно	патрубок от 2,0 до 3,0 включительно + фланец	патрубок свыше 3,0 до 12,0 включительно + фланец	свыше 3,0 до 10,0 включительно	
СШ	СШ	УШ	УШ	СШ	
С	С	У	У	С	
ос (сп)	ос (сп)	дс (бз)	дс (бз)	ос (бп)	
>15°	>15°	б/р	б/р	>15°	
Н1; Г; В1; Н45	Н1; Г; В1; Н45	Н2; П2; В1; Н45	Н2; П2; В1; Н45	Н1; Г; В1; Н45	
без подогрева					
термообработки	термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	
Б	Б	Б	Б	Б	
А3 (ВД, ВДУЧ)					
РД 153-34.1-003-01					
УЭР-ГО-КО-РД-2018. Область аттестации действительна для режимов сварки и типов размеров свариваемых деталей и труб, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ППД)	УЭР-ГО-КО-РД-2018. Область аттестации действительна для режимов сварки и типов размеров свариваемых деталей и труб, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ППД)	УЭР-ГО-КО-РД-2018. Область аттестации действительна для режимов сварки и типов размеров свариваемых деталей и труб, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ППД)	УЭР-ГО-КО-РД-2018. Область аттестации действительна для режимов сварки и типов размеров свариваемых деталей и труб, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ППД)	УЭР-ГО-КО-РД-2018. Область аттестации действительна для режимов сварки и типов размеров свариваемых деталей и труб, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ППД)	



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

Организация: АО «УРАЛЭНЕРГОРЕМОНТ»
Группа технических устройств: КО(4)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-128-00061

Установленная область распространения производственной аттестации технологии

Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами при монтаже и ремонте арматуры и предохранительных устройств и газогорелочных устройств
Шифр: УЭР-ГО-КО-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	4 (М02)					
Сварочные (наплавочные) материалы	ТМЛ-3У, ЦЛ-39 и др. аттестованные аналоги указанные в ПТД					
Диапазон диаметров, мм	свыше 50,0 до 150,0 включительно	свыше 50,0 до 150,0 включительно	свыше 100,0 до 150,0 включительно	свыше 100,0 до 150,0 включительно	свыше 100,0 до 150,0 включительно	свыше 150,0 до 500,0 включительно
Диапазон толщин, мм	свыше 10,0 до 12,0 включительно	свыше 12,0 до 20,0 включительно	от 5,0 до 10,0 включительно	свыше 10,0 до 12,0 включительно	свыше 12,0 до 50,0 включительно	свыше 10,0 до 12,0 включительно
Тип шва	СШ	СШ	СШ	СШ	СШ	СШ
Тип соединения	С	С	С	С	С	С
Вид соединения	ос (бп)	ос (бп)	ос (сп)	ос (сп)	ос (сп)	ос (сп)
Угол разделки кромок	>15°	>15°	>15°	>15°	>15°	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Г; В1; Н45	Н1; Г; В1; Н45	Н1; Г; В1; Н45	Н1; Г; В1; Н45	Н1; Г; В1; Н45	Н1; Г; В1; Н45
Наличие подогрева	с подогревом	с подогревом	без подогрева	с подогревом	с подогревом	с подогревом
Наличие термообработки	с термообработкой	с термообработкой	без термообработки	с термообработкой	с термообработкой	с термообработкой
Вид покрытия электродов	Б	Б	Б	Б	Б	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 производственных технологических карт, представленных на аттестацию	УЭР-ГО-КО-РД-2018. Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров свариваемых деталей и труб, соответствующих указанным в производственно-технологических картах (ПТД)					

Примечания:

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



Организация: АО «УРАЛЭНЕРГОРЕМОНТ»
 Группа технических устройств: КО(4)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-128-00061

Установленная область распространения производства аттестации технологии

Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами при монтаже и ремонте арматуры и предохранительных устройств и газогорелочных устройств
 Шифр: УЭР-ГО-КО-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	4 (M02)
Сварочные (наплавочные) материалы	ТМЛ-3У, ЦЛ-39 и др. аттестованные аналоги указанные в ППД
Диапазон диаметров, мм	свыше 150,0 до 500,0 включительно
Диапазон толщин, мм	свыше 12,0 до 50,0 включительно
Тип шва	СШ
Тип соединения	С
Вид соединения	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 производственных технологических карт, представленных на аттестацию	УЭР-ГО-КО-РД-2018. Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров свариваемых деталей и труб, 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 выходят за пределы, указанные в представленных на аттестацию технологических картах.
2. Область распространения действительна для филиала в г. Ижевск.

Эксперт **ВАСНАКС** Кузнецов П.С.

