



2012



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№АЦСТ-5-05848

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

**Организация: Общество с ограниченной
ответственностью «Завод СтропКомплект»
ИНН: 0256016017**

(453503, Республика Башкортостан, Белорецкий район, г. Белорецк, ул. Блюхера, д. 139)

Вид аттестации: Первичная

Способы сварки: РД

**Группы и технические устройства:
КО**

2. Трубопроводы пара и горячей воды с рабочим давлением пара более 0,07 МПа и температурой воды свыше 115°C.

Приложение: Область распространения на 4 листах

Основание: Заключение № АЦСТ-5-06341 от 13.07.2020 г.

Место сварки КСС: Республика Башкортостан, г. Белорецк, ул. Блюхера, д. 139, цех металлоконструкций.

Наименование и юридический адрес АЦСТ-5: ООО "Аттестационный Центр СваркаТехСервис", 450001, Республика Башкортостан, город Уфа, улица Пархоменко, дом 155, корпус 1.

Дата выдачи 22.07.2020 г.

Свидетельство действительно до 22.07.2024 г.

Президент НАКС



Н.П. Алёшин

ISO 9001:2015
BUREAU VERITAS
Certification



Упапа технических устройств: КО(2)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-5-05848

Установленная область распространения производственной аттестации технологий

«Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами котельного оборудования» Шифр: ТРС-02-2020, Дата утверждения: 03.02.2020 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами
Характер выполняемых работ	изготовление, монтаж, реконструкция, ремонт
Типы и марки основных материалов	1 (М01)
Сварочные (наплавочные) материалы	аттестованные электроды типа Э42А марки УОНИ-13/45, типа Э46 марки МР-3, типа Э46А марки УОНИ-13/55К, типа Э50А* марок УОНИ-13/55, LB-52U и другие марки согласно ПТД
Диапазон диаметров, мм	свыше 25 до 150 включительно
Диапазон толщин, мм	свыше 3 до 12 включительно
Типа шва	СШ
Типа соединения	С
Типа соединения	ос (бп); ос (сп); лс (зк)**
Типа разделки кромок	> 15°
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Г; В1; Н45
Типичные подогрева	без подогрева
Типичные термообработки	без термообработки
Типа покрытия электродов	Б; Р
Типа сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ); А14 (АД)
Типа результатов аттестации	РД 153-34.1-003-01
Типа требований НД	
Типа заявленных технологий, ответственных организаций данной области распространения	ТК-РД-КО(1,2)-М01-СШ1, ТК-РД-КО(1,2)-М01-СШ2, ТК-РД-КО(1,2)-М01-СШ3, ТК-РД-КО(1,2)-М01-СШ4, ТК-РД-КО(1,2)-М01-СШ5. Область распространения аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров свариваемых деталей, соответствующих указанным в производственно-технологической документации.

Для сварки низколегированных сталей применяются электроды только типа Э50А.

* Двусторонние соединения применяются для сварки деталей, обеспечивающих доступ к внутренней стороне.

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.

Специерт НАКС

Кузнецов П.С.



Упапа технических устройств: КО(2)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-5-05848

Установленная область распространения производственной аттестации технологий

«Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами котельного оборудования» Шифр: ТРС-02-2020, Дата утверждения: 03.02.2020 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения
способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами
характер выполняемых работ	иготовление, монтаж, реконструкция, ремонт
типы и марки основных материалов	1 (М01)
основные (наплавочные) материалы	аттестованные электроды типа Э50А марок УОНИ-13/55, LB-52U и другие марки согласно ПТД
диапазон диаметров, мм	свыше 25 до 100 включительно для привариваемой детали; свыше 25 до 500 включительно для основной детали
диапазон толщин, мм	свыше 25 до 150* включительно для привариваемой детали; свыше 25 до 500 включительно для основной детали
тип шва	от 4 до 12 включительно для привариваемой и основной деталей
соединения	УШ
соединения	У
разделка кромок	ос (бп)
положение при сварке (наплавке)	> 15°
иные подогрева	Н2; П2; В1; Н45
иные термообработки	без подогрева
покрытие электрода	без термообработки
тип (марка) сварочного оборудования	Б
результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	А3 (ВД, ВДУЧ); А14 (АД)
факты заявленных технологий, ответствующих данной области распространения	РД 153-34.1-003-01
	ТК-РД-КО(1,2)-М01-УШ/1, ТК-РД-КО(1,2)-М01-УШ/3, ТК-РД-КО(1,2)-М01-УШ/4, ТК-РД-КО(1,2)-М01-УШ/6. Область распространения аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров свариваемых деталей, соответствующих указанным в производственно-технологической документации.

В случае, если основная деталь (коллектор, трубопровод) изготовлена из кремнемарганцовистой стали, диаметр привариваемой детали (штуцера, ответвления) не более 100 мм.
 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.

Кузнецов П.С.



Сперт НАКС

Идентификационный номер устройства: КО(2)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-5-05848

Установленная область распространения производственной аттестации технологий

«Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами котельного оборудования» Шифр: ТРС-02-2020, Дата утверждения: 03.02.2020 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами
Характер выполняемых работ	изготовление, монтаж, реконструкция, ремонт
Типы и марки основных материалов	1 (М01)*
Сварочные (наплавочные) материалы	аттестованные электроды типа Э50А марок УОНИ-13/55, LB-52U и другие марки согласно ПУД
Сварочный ток, А	свыше 150 до 500 включительно для привариваемой и основной деталей
Сварочный диаметр, мм	от 4 до 12 включительно для привариваемой и основной деталей
Сварочная толщина, мм	УШ
Соединения	У
Соединения	ос (бг)
Угол разделки кромок	>15°
Соединение при сварке (наплавке)	Н2; П2; В1; Н45
Дополнительная подготовка	без подогрева
Дополнительная термообработка	без термообработки
Тип покрытия электродов	Б
Тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУч); А14 (АД)
Условия результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями ИД	РД 153-34.1-003-01
Условия аттестации технологий, ответственных за данную область распространения	ТК-РД-КО(1,2)-М01-УШ/1. Область распространения аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров свариваемых деталей, соответствующих указанным в производственно-технологической документации.

Привариваемая деталь (отражение) изготовлена из кремнемарганцевистой или углеродистой стали, основная деталь (коллектор, трубопровод) изготовлена из углеродистой стали.
 Примечание - Применимость в этих пределах установленных технологических карт в рамках установленной области распространения аттестации возможно при условии, что режимы сварки не выходят за пределы, указанные в представленных в аттестацию технологических картах.

Кузнецов П.С.



Специалист НАКС

Ушла технических устройств: КО(2)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-5-05848

Установленная область распространения производственной аттестации технологий

«Технология ручной сварки покрытыми электродами котельного оборудования» Шифр: ТРС-02-2020, Дата утверждения: 03.02.2020 г.

Область распространения	
Параметры, характеризующие технологию	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами изготовление, монтаж, реконструкция, ремонт I (M01) аттестованные электроды типа Э42А марки УОНИ-13/45, типа Э46 марки УОНИ-13/55К, типа Э50А* марок УОНИ-13/55, LB-52U и другие марки
способ сварки	свыше 25 до 150 включительно для трубы (патрубка); плоский фланец
характер выполняемых работ	свыше 3 до 12 включительно для трубы (патрубка); от 12 до 30 включительно для плоского фланца
типы и марки основных материалов	УШ У лс (бз) б/р Н2; П2; В1; Н45 без подогрева без термообработки Б; Р
диаметр электродов, мм	свыше 25 до 150 включительно для трубы (патрубка); плоский фланец
толщина, мм	свыше 3 до 12 включительно для трубы (патрубка); от 12 до 30 включительно для плоского фланца
шаг соединения	УШ У
способ соединения	лс (бз) >15°
разделка кромок	Н2; П2; В1; Н45 без подогрева без термообработки Б; Р
положение при сварке (наплавке)	Н2; П2; В1; Н45 без подогрева без термообработки Б; Р
иточный подогрев	без подогрева
иточная термообработка	без термообработки
покрытие электродов	Б; Р
тип (марка) сварочного оборудования	А3 (В/Д, ВДУЧ); А14 (АД)
ника результатов аттестации проведена в	РД 153-34.1-003-01
ответствии с требованиями НД	
аферы заявленных технологий,	ТК-РД-КО(1.2)-М01-УШ/2, ТК-РД-КО(1.2)-М01-УШ/5. Область распространения аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров свариваемых деталей, соответствующих указанным в производственно-технологической документации.
распространения	

Для сварки низколегированных сталей применяются электроды только типа Э50А.

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.

Кузнецов П.С.



Эксперт НАКС