



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ
СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АЦСТ-97-00899

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

Организация: **ООО "Энергоремонт"**
ИНН: 1837004362

(427622, Удмуртская Республика, г. Глазов, ул. Белова, 7)

*Свидетельство действительно только для организации без учета филиалов
(обособленных подразделений).*

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 1 листе

Основание: Заключение № АЦСТ-97-01010 от 22.11.2022 г.

Наименование и юридический адрес АЦСТ-97: ООО Удмуртский аттестационный центр
"Национального Агентства Контроля и Сварки", 427006, Республика Удмуртская,
Завьяловский район, село Октябрьский, улица Солнечная, дом 3.

Дата выдачи **25.11.2022 г.**

Свидетельство действительно до **25.11.2026 г.**

Президент СРО Ассоциация «НАКС» Алёшин Н.П.

Свидетельство размещено на сайте <http://naks.ru>, подписано усиленной квалифицированной ЭЦП (Сертификат: 028CB2A100FFAD27BB409975BF7EA63E94, Владелец сертификата: СРО АССОЦИАЦИЯ "НАКС")
Проверить подлинность (подробнее <http://naks.ru/check/>)



Выдал



Штенников В.С.



Установленная область аттестации технологии сварки

Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами при изготовлении, монтаже и ремонте трубопроводов пара и горячей воды Шифр: Э(П)-КО2-РД-2018, Дата утверждения: 06.06.2018 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область аттестации технологии сварки	
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами	
Группы и марки основных материалов	I (M01)	
Сварочные (наплавочные) материалы	LB-52U (тип E7016-1 AWS A5.1); УОНИ 13/65 (тип Э50А)	
Диаметр электродов, мм	свыше 25,0 до 500,0 включительно	патрубок свыше 150 до 500,0 включительно + плоский фланец
Диапазон толщин, мм	свыше 3,0 до 11,0	патрубок свыше 3,0 до 12,0 включительно + плоский фланец от 8,0 до 50,0 включительно
Тип шва	СШ	УШ
Тип соединения	С	У
Вид соединения	ос (бп)	дс (бз)
Угол разделки кромок	> 15°	б/р
Положение при сварке (наплавке)	Н1, Г, В1	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	А3 (ВД, ВДУЧ)	
Шифры производственных технологических карт сварки	Область распространения действительна для режимов сварки и типоразмеров, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД): ЭР-КО2-РД-1-ЭР-КО2-РД-4	
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	РД 153-34.1-003-01	

Примечания:

1. Область распространения допускает применение других аттестованных сварочных материалов в соответствии с требованиями ПТД.
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 Игуменов А.А.

Выдан Штенников В.С.

