



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ  
**СВИДЕТЕЛЬСТВО**

**№ АЦСТ-97-00898**

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

3. Сосуды, работающие под давлением свыше 0,07МПа.

Приложение: Область распространения на 1 листе

Основание: Заключение № АЦСТ-97-01009 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: 028CB2A100  
FFAD27BV409975BF7EA63E94,  
Владелец сертификата:  
СРО АССОЦИАЦИЯ "НАКС")  
Проверить подлинность (подробнее <http://naks.ru/check/>)



Выдал



Итсников В.С.



**Установленная область аттестации технологии сварки**

Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами при изготовлении, монтаже, ремонте и реконструкции сосудов работающих под давлением Шифр: Э(ТН)-КОЗ-РД-2018,  
 Дата утверждения: 06.06.2018 г.

Область аттестации технологии сварки			
РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами			
I (M01)			
LB-52U (тип E7016-1 AWS A5.1)			
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)		
Диапазон диаметров, мм	свыше 25,0 до 150,0 включительно	патрубок свыше 25,0 до 150,0 включительно + осн. труба свыше 25,0 до 500,0 включительно	плоские детали плоские фланцы*
Диапазон толщин, мм	свыше 3,0 до 11,0	патрубок от 4,0 до 12,0 включительно + осн. труба от 4,0 до 12,0 включительно	свыше 3,0 до 11,0 свыше 3,0 до 12,0 включительно + плоский фланец от 8,0 до 50,0 включительно
Тип шва	СШ	УШ	СШ
Тип соединения	С	У	С
Вид соединения	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)
Угол разделки кромок	>15°	>15°	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Г; В1	Н2; П2; В1	Н1; Г; В1
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)		
Шифры производственных технологических карт сварки	Область распространения действительна для режимов сварки и типов размеров, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД): ЭР-КОЗ-РД-2-ЭР-КОЗ-РД-6		
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	ГОСТ 34347-2017		

\* область распространения действительна для сварных соединений (конструктивным зазором) в соединениях фланцев с патрубками сосудов, работающих под давлением не более 2,5 МПа и/или при температуре не более 300 °С или не ниже минус 40 °С, и фланцев с обечайками и днищами сосудов, работающих под давлением не более 1,6 МПа и/или при температуре не более 300 °С или не ниже минус 40 °С.  
 Примечания:

1. Область распространения допускает применение других марок 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.**

**Выдал**

**Штенников В.С.**

