



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АЦСТ-97-00927

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: РАД

Группы и технические устройства:

ОХНВП

16. Технологические трубопроводы и детали трубопроводов.

Приложение: Область распространения на 1 листе

Основание: Заключение № АЦСТ-97-01049 от 28.02.2023 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 02.03.2023 г.

Свидетельство действительно до 02.03.2027 г.

Генеральный директор СРО Ассоциация «НАКС» Прилуцкий А.И.

Выдал



Штенников В.С.

Свидетельство размещено на
сайте <http://naks.ru>



Проверить подлинность (подробнее <http://naks.ru/check/>)



Установленная область аттестации технологии сварки

Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом при изготовлении, монтаже, реконструкции и ремонте технологических трубопроводов и деталей трубопроводов.
Шифр: ЭР(ТИ)-ОХНВП16-РАД-2018, Дата утверждения: 06.06.2018 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область аттестации технологии сварки	
Способ сварки	РАД - Ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом	
Группы и марки основных материалов	9 (М11)	
Сварочные (наплавочные) материалы	Сварочная проволока 06Х19Н9Т; W-электрод ЭВД, газ Ar-не менее 99,993%	
Диапазон диаметров, мм	от 15,0 до 20,0 включительно	свыше 25,0 до 150,0 включительно
Диапазон толщин, мм	от 2,0 до 3,0 включительно	от 3,0 до 12,0 включительно
Тип шва	СШ	УШ
Тип соединения	С	У
Вид соединения	ос (бп)	ос (бп)
Угол разделки кромок	б/р	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н1; В1	Н1; В1
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А4 (УД)	
Шифры производственных технологических карт сварки	Область распространения действительна для режимов сварки и типов режимов, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД): ЭР-01-ЭР-09	
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	ГОСТ 32569-2013	

* отношение внутреннего диаметра штуцера (отставления) к внутреннему диаметру основной трубы в сварных тройниках не более 0,7 для трубопроводов, работающих при номинальном давлении свыше 10 МПа.
Примечания:

1. Область распространения допускает применение других аттестованных сварочных материалов в соответствии с требованиями ПТД.
2. Область распространения указана для сварных соединений, к которым не предъявляются требования по содержанию ферритной фазы.
3. Импульсно-дуговой процесс, защитные и активизирующие флюсы и предварительная наплавка не применяются.
4. Применение иных производственных технологических карт в рамках установленной области распространения аттестации возможно при условии, что режимы сварки не выйдут за пределы, указанные в представленных на аттестацию технологических картах.

Эксперт НАКС Игуменов А.А.

Выдал

Штенников В.С.

