

НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№АЦСТ-83-00307

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

организация: Открытое акционерное общество по ремонту энергетического оборудования «Тулэнергоремонт»

(300024, Тульская обл., Тула г., Вознесенского ул., 5)

Вид аттестации: Первичная

Способы сварки: РД

Группы и технические устройства:

ГО

- 1. Трубопроводы систем внутреннего газоснабжения.
- 2. Наружные газопроводы низкого, среднего и высокого давления стальные.
- 3. Газовое оборудование котлов, технологических линий и агрегатов. **КО**
- 1. Паровые котлы с давлением пара более 0,07 МПа и водогрейные котлы с температурой воды выше 115°С.
- 2. Трубопроводы пара и горячей воды с рабочим давлением пара более 0,07 МПа и температурой воды свыше 115°С.

Приложение: Область распространения на 3 листах

Основание: Заключение № АЦСТ-83-00313 от 26.11.2012 г.

Место сварки КСС (производственная база организации заявителя):

Тульская область, г. Тула, ул. Вознесенского, 5

Наименование и юридический адрес АЦСТ-83: ООО "АТТЕСТАЦИОННЫЙ ЦЕНТР ПРОМЭКСПЕРТ", 300034, город Тула, улица Демонстрации, дом 7.

Дата выдачи 19.12.2012 г.

Свидетельство действительно до 19.12.2016 г.



ISO 9001:2008



Н.П. Алёшин

Организация: Открытое акционерное общество по ремонту энергетического оборудования «Тулэнергоремонт» Группа технических устройств: ГО(1,2,3),КО(1,2)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-83-00307

Установленная область распространения производственной аттестации технологии

«Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами (РД)» Шифр: № РД-2(1-2)-3(1-3)-2007, Дата утверждения: 17.10.2007 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения							
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами							
Характер выполняемых работ	Изготовление, монтаж, ремонт *							
Группы и марки основных материалов	1 - Ст2, Ст3, 08, 10, 20, 09Г2С, 15ГС, 17ГС, 17Г1С, 20Л, 20ГСЛ, 25Л							
Сварочные (наплавочные) материалы	ЦУ-5, ТМУ-21У, УОНИ 13/55							
Диапазон диаметров, мм	Свыше 25 до 100 включительно	Свыше 25 до 100 включительно	Свыше 100 до 500 включительно	Свыше 500 до 1200 включительно	Свыше 100 до 500 включительно	Свыше 100 до 500 включительно		
Диапазон толщин, мм	От 2 до 3 включительно	Свыше 3 до 12 включительно	Свыше 3 до 12 включительно	Свыше 3 до 12 включительно	Свыше 12 до 30 включительно	Свыше 30 до 40 включительно		
Тип шва	СШ	СШ	СШ	СШ	СШ	СШ		
Тип соединения	C	C	C	C	C	C		
Вид соединения	ос(бп)	ос(бп)	ос(бп)	ос(бп)	ос(сп)	ос(сп)		
Угол разделки кромок	Без разделки кромок	>15°	>15°	>15°	>15°	>15°		
Положение при сварке (наплавке)	Γ, Β1	Γ, Β1	Г, В1	Γ, Β1	Γ, Β1	Γ, Β1		
Вид покрытия электродов	Б	Б	Б	Б	Б	Б		
Наличие подогрева	Без подогрева	Без подогрева	Без подогрева	Без подогрева	Без подогрева	С подогревом		
Наличие термообработки	Без термобработки	Без термобработки	Без термобработки	Без термобработки	Без термобработки	Без термобработки		
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	A3, A14							
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	РД 153-34.1-003-01							
Шифры заявленных технологий, соответствующих данной области распространения	№ РД-2(1-2)-3(1-3)-2007. Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров деталей, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД)							

Примечания:

^{1. * -} Область аттестации технологии указана для КО п.1 (Паровые котлы с давлением пара более 0,07 МПа и водогрейные котлы с температурой воды выше 115°С), п.2 (Трубопроводы пара и горячей воды с рабочим давлением пара более 0,07 МПа и температурой воды свыше 115°С) и ГО п.3 (Газовое оборудование котлов, технологических линий и агрегатов) - монтаж и ремонт независимо от параметров рабочей среды, изготовление трубопроводов с рабочим давлением до 2,2 МПа и температурой не более 425°С и отдельных элементов котлов (водяных экономайзеров, пароперегревателей и др.); для ГО п.1 (Трубопроводов горючего газоснабжения) и п.2 (Наружные газопроводы низкого, среднего и высокого давления стальные) - монтаж и ремонт газопроводов (трубопроводов горючего газа) находящихся на территории монтируемого объекта (от газорегуляторного пункта до горелок котла), транспортирующих газ давлением не более 1,2 МПа. В Делейные по пункта до горелок котла), транспортирующих газ давлением не более 1,2 МПа. В Делейные по пункта до горелок котла), транспортирующих газ давлением не более 1,2 МПа. В Делейные по пункта до горелок котла) правстанием не более 1,2 МПа. В Делейные по пункта до горелок котла) правстанием не более 1,2 МПа. В Делейные по пункта до горелок котла) правстанием не более 1,2 МПа. В Делейные по пункта до горелок котла) правстанием не более 1,2 МПа. В Делейные по пункта до горелок котла) правстанием не более 1,2 МПа. В Делейные по пункта до горелок котла) по пункта до горелок котла (правстанием не более 1,2 МПа. В Делейные по пункта до горелок котла) по пункта до горелок котла (правстанием не более 1,2 МПа. В Делейные по пункта до горелок котла (правстанием не более 1,2 МПа. В Делейные по пункта до горе пункта до горе по пункта до горе пункт

Организация: Открытое акционерное общество по ремонту энергетического оборудования «Тулэнергоремонт» Группа технических устройств: ГО(1,2,3),КО(1,2)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-83-00307

Установленная область распространения производственной аттестации технологии

«Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами (РД)» Шифр: № РД-2(1-2)-3(1-3)-2007, Дата утверждения: 17.10.2007 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения							
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами							
Характер выполняемых работ	Изготовление, монтаж, ремонт *							
Группы и марки основных материалов	1 - Ст2, Ст3, 08, 10, 20, 09Г2С, 15ГС, 17ГС, 17Г1С, 20Л, 20ГСЛ, 25Л							
Сварочные (наплавочные) материалы	ЦУ-5, ТМУ-21У, УОНИ 13/55							
Диапазон диаметров, мм	Свыше 25 до 100 включительно	Свыше 25 до 100 включительно	Свыше 100 до 500 включительно	Свыше 100 до 500 включительно				
Диапазон толщин, мм	Свыше 3 до 12 включительно	Свыше 3 до 12 включительно	Свыше 3 до 12 включительно	Свыше 12 до 30 включительно				
Тип шва	УШ	УШ	УШ	УШ				
Тип соединения	У	У1)	У1)	У				
Вид соединения	ос(бп)	дс(бз)	дс(бз)	ос(сп)				
Угол разделки кромок	Без разделки кромок	>15°	>15°	>15°				
Положение при сварке (наплавке)	В1, Н2, П2	B1, H2	B1, H2	В1, Н2, П2				
Вид покрытия электродов	Б	Б	Б	Б				
Наличие подогрева	Без подогрева	Без подогрева	Без подогрева	Без подогрева				
Наличие термообработки	Без термобработки	Без термобработки	Без термобработки	Без термобработки				
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	A3, A14							
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	РД 153-34.1-003-01							
Шифры заявленных технологий, соответствующих данной области распространения	№ РД-2(1-2)-3(1-3)-2007. Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров деталей, соответствующ указанным в производственных технологических картах (ПТД)							

Примечания:

- 1. Соединение трубы с кольцом (фланцем);
- 2. * Область аттестации технологии указана для КО п.1 (Паровые котлы с давлением пара более 0,07 МПа и водогрейные котлы с температурой воды выше 115°С), п.2 (Трубопроводы пара и горячей воды с рабочим давлением пара более 0,07 МПа и температурой воды свыше 115°С) и ГО п.3 (Газовое оборудование котлов, технологических линий и агрегатов) монтаж и ремонт независимо от параметров рабочей среды, изготовление трубопроводов с рабочим навлением до 2,2 МПа и температурой не более 425°С и отдельных элементов котлов (водяных экономайзеров, пароперегревателей и др.); для ГО п.1 (Трубопроводы с рабочим на внутреннего газоснабжения) и п.2 (Наружные газопроводы низкого, среднего и высокого давления стальные) монтаж и ремонт газопроводов (трубопроводов горячего газа), находящихся на территории монтируемого объекта (от газорегуляторного пункта до горелок котла), транспортирующих газ давлением не более 1,2 МПа.

Организация: Открытое акционерное общество по ремонту энергетического оборудования «Тулэнергоремонт» Группа технических устройств: ГО(1,2,3),КО(1,2)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-83-00307

Установленная область распространения производственной аттестации технологии

«Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами (РД)» Шифр: № РД-2(1-2)-3(1-3)-2007, Дата утверждения: 17.10.2007 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения							
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами							
Характер выполняемых работ	Изготовление, монтаж, ремонт *							
Группы и марки основных материалов	9 - 12X18H9T, 12X18H10T, 12X18H12T 4 - 12MX, 12X1MФ, 15XM, 15X1M1Ф, 15X1M1ФЛ, 20XМФЛ							
Сварочные (наплавочные) материалы	ЦТ-15	ЦЛ-39, ТМЛ-1У, ТМЛ-3У						
Диапазон диаметров, мм	Свыше 25 до 100 включительно	Свыше 25 до 60 включительно	Свыше 60 до 100 включительно	Свыше 100 до 500 включительно	Свыше 25 до 100 включительно	Свыше 100 до 500 включительно		
Диапазон толщин, мм	Свыше 3 до 10 включительно	Свыше 3 до 10 включительно	Свыше 3 до 12 включительно	Свыше 12 до 50 включительно	Свыше 3 до 10 включительно	Свыше 12 до 50 включительно		
Тип шва	СШ	УШ	УШ	УШ	СШ	СШ		
Тип соединения	C	У	У	У	C	С		
Вид соединения	ос(бп)	ос(бп)	ос(бп)	ос(сп)	ос(бп)	ос(сп)		
Угол разделки кромок	>15°	Без разделки кромок	Без разделки кромок	>15°	>15°	>15°		
Положение при сварке (наплавке)	Γ, Β1	В1, Н2, П2	В1, Н2, П2	В1, Н2, П2	В1, Г	В1, Г		
Вид покрытия электродов	Б	Б	Б	Б	Б	Б		
Наличие подогрева	Без подогрева	Без подогрева	С подогревом	С подогревом	Без подогрева	С подогревом		
Наличие термообработки	Без термобработки	Без термобработки	С термобработкой	С термобработкой	Без термобработки	С термобработкой		
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	A3, A14							
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	РД 153-34.1-003-01							
Шифры заявленных технологий, соответствующих данной области распространения	№ РД-2(1-2)-3(1-3)-2007. Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров деталей, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД)							

Примечания:

Технический директор НАКС

Чупрак А.И.

^{1. * -} Область аттестации технологии указана для КО п.1 (Паровые котлы с давлением пара более 0,07 МПа и водогрейные котлы с температурой воды выше 115°С), п.2 (Трубопроводы пара и горячей воды с рабочим давлением пара более 0,07 МПа и температурой воды свыше 115°С) и ГО п.3 (Казовое оборудование котлов, технологических линий и агрегатов) - монтаж и ремонт независимо от параметров рабочей среды, изготовление трубопроводов с рабочим давлением до 2,2 МПа и температурой не более 425°С и отдельных элементов котлов (водяных экономайзеров, пароперегревателей и др.).