



2012



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№АЦСТ-84-00405

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

**Организация: ООО «Производственное объединение
«СоюзЭнерго»**

(659303, Алтайский край, г. Бийск, ул. В. Максимовой, 9, к. 2.)

Вид аттестации: Периодическая

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.
4. Газогорелочные устройства.

Приложение: Область распространения на 2 листах

Основание: Заключение № АЦСТ-84-00492 от 28.09.2016 г.

Место сварки КСС: Алтайский край, г. Бийск, ул. Мерлина, 51, участок сварки цеха металлоконструкций.

Наименование и юридический адрес АЦСТ-84: ООО "Головной аттестационный центр Алтайского региона Национального Агентства Контроля Сварки", 656000, Алтайский край, город Барнаул, Красноармейский проспект, дом 71.

Дата выдачи 06.10.2016 г.

Свидетельство действительно до 06.10.2020 г.

Президент НАКС



Н.П. Алёшин



Certified Management System according to ISO 9001
Registration No.: D-ZM-16083-01-00-ISO9001-2014.0033

Организация: ООО «Производственное объединение «СоюзЭнерго»
 Группа технических устройств: ГО(1,2,3,4)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-84-00405

Установленная область распространения производственной аттестации технологии

Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами газового оборудования (трубопроводы систем внутреннего газоснабжения, наружные газопроводы низкого, среднего и высокого давления стальные, газовое оборудование котлов, технологических линий и агрегатов, газогорелочные устройства) из материалов группы 1 Шифр: ТРДГО ПОСЭ-00002, Дата утверждения: 07.06.2012 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 (Ст3сп, Ст3пс, 10, 20, 09Г2С, 17ГС)
Сварочные (наплавочные) материалы	Э42А (УОНИ-13/45)*; Э46* (МР-3, ОЗС-12, ОК 46.00)*; Э50А (ЦУ-7; УОНИ-13/55)
Диапазон диаметров, мм	25 Свыше 25 до 150 включительно
Диапазон толщин, мм	Свыше 2 до 3 включительно** Свыше 3 до 6 включительно** Свыше 150 до 500 включительно
Тип шва	СШ СШ СШ СШ
Тип соединения	С С
Вид соединения	ос (бп) ос (бп)
Угол разделки кромок	б/р >15°
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Г; В1; Н45 Н1; Г; В1; Н45
Наличие подогрева	без подогрева без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки без термообработки
Вид покрытия электродов	Б, Р* Б, Р*
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ)
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	РД 01-001-06
Шифры заявленных технологий, соответствующих данной области распространения	ТРДГО ПОСЭ-00002 Область действительна для режимов сварки и типоразмеров труб, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД)

* Для сварки деталей из углеродистых сталей.

** Разность толщин не превышает 2 мм.

Примечания:

- По результатам неразрушающего контроля область распространения действительна для ремонта сварных швов вида Р1 (без выборки или с частичной несковозной выборкой, предварительным подогревом и последующей заваркой сварного соединения).
- 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.



Организация: ООО «Производственное объединение «СоюзЭнерго»
Группа технических устройств: ГО(1,2,3,4)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-84-00405

Установленная область распространения производственной аттестации технологии

Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами газового оборудования систем внутреннего газоснабжения, наружные газопроводы низкого, среднего и высокого давления стальные, газовое оборудование котлов, технологических линий и агрегатов, газогорелочные устройства) из материалов группы 1 Шифр: ТРДГО ПОСЭ-00002, Дата утверждения: 07.06.2012 г.

Область распространения	
Параметры, характеризующие технологию	
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами
Характер выполняемых работ	Изготовление, монтаж, ремонт
Группы и марки основных материалов	1 (СтЗсп, СтЗсп, 10, 20, 09Г2С, 17ГС)
Сварочные (наплавочные) материалы	Э42А (УОНИ-13/45)*; Э46* (МР-3, ОЗС-12, ОК 46.00)*; Э50А (ЦУ-7; УОНИ-13/55)
Диапазон диаметров, мм	25+ (свыше 89 до 150 включительно) (свыше 25 до 150 включительно)+ (свыше 89 до 150 включительно)
Диапазон толщин, мм	(свыше 2 до 3 включительно)+ (свыше 3 до 6 включительно)
Тип шва	УШ
Тип соединения	У
Вид соединения	ос (бп)
Угол разделки кромок	б/р
Положение при сварке (наплавке)	Н2; В1; П2; Н45
Наличие подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки
Вид покрытия электродов	Б, Р*
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	АЗ (ВД, ВДУЧ)
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	РД 01-001-06
Шифры заявленных технологий, соответствующих данной области распространения	ТРДГО ПОСЭ-00002 Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров труб, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД)

* Для сварки деталей из углеродистых сталей.

Примечания:

- По результатам неразрушающего контроля распространения действительна для ремонта сварных швов (без выборки или с частичной несковозной выборкой, предварительным подогревом и последующей заваркой сварного соединения).
- 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

Жмотов А.Н.