



2012



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№АЦСТ-84-00406

**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: Первичная

Способы сварки: РД

Группы и технические устройства:

КО

1. Паровые котлы с давлением пара более 0,07 МПа и водогрейные котлы с температурой воды выше 115°C.
2. Трубопроводы пара и горячей воды с рабочим давлением пара более 0,07 МПа и температурой воды свыше 115°C.
3. Сосуды, работающие под давлением свыше 0,07 МПа.
4. Арматура и предохранительные устройства

Приложение: Область распространения на 8 листах

Основание: Заключение № АЦСТ-84-00493 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: КО(1,2,4)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-84-00406

Установленная область распространения производственной аттестации технологии

Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами котельного оборудования (паровые и водогрейные котлы, трубопроводы пара и горячей воды, сосуды, работающие под давлением, арматура и предохранительные устройства) из материалов группы 1 Шифр: ТРДКО ПОСЭ-00003, Дата утверждения: 02.06.2016 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами
Характер выполняемых работ	Монтаж, ремонт
Группы и марки основных материалов	I (10, 20, 16ГС, 17ГС)
Сварочные (наплавочные) материалы	Э50А (ЦУ-5; УОНИ-13/55, ТМЛ-21У)
Диапазон диаметров, мм	25
Диапазон толщин, мм	свыше 2,0 до 3,0 вкл.
Тип шва	СШ
Тип соединения	С
Вид соединения	ос (бп)
Угол разделки кромок	б/р
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Г; В1; Н45
Наличие подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки
Вид покрытия электродов	Б
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ)
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	РД 153-34.1-003-01 (РГМ-1с)
Шифры заявленных технологий, соответствующих данной области распространения	ТРДКО ПОСЭ-00003 Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров труб, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПГД)

Примечания:

1. По результатам неразрушающего контроля распространения действительна для ремонта сварного шва вида Р1 (без выборки или с частичной несквозной выборкой, предварительным подогревом и последующей заваркой сварного соединения).
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.



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

Приложение к Свидетельству АЦСТ-84-00406

Установленная область распространения производства аттестации технологии

Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами котельного оборудования (паровые и водогрейные котлы, трубопроводы пара и горячей воды, сосуды, работающие под давлением, арматура и предохранительные устройства) из материалов группы 1 Шифр: ТРДКО ПОСЭ-00003, Дата утверждения: 02.06.2016 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами
Характер выполняемых работ	Монтаж, ремонт
Группы и марки основных материалов	I (10, 20, 16ГС, 17ГС)
Сварочные (наплавочные) материалы	Э50А (ЦУ-5; УОНИ- 13/55, ТМЛ- 21У)
Диапазон диаметров, мм	свыше 150,0 до 500,0 вкл.
Диапазон толщин, мм	свыше 3,0 до 12,0 вкл.
Тип шва	СШ
Тип соединения	С
Вид соединения	ос (сп)
Угол разделки кромок	> 15°
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Г; В1; Н45
Наличие подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки
Вид покрытия электродов	Б
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУч)
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	РД 153-34.1-003-01 (РТМ-1с)
Шифры заявленных технологий, соответствующих данной области распространения	ТРДКО ПОСЭ-00003 Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров труб, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД)

Примечания:

1. По результатам неразрушающего контроля распространения действия для ремонта сварного шва вида Р1 (без выборки или с частичной несковозной выборкой, предварительным подогревом и последующей заваркой сварного соединения).
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.



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

Приложение к Свидетельству АЦСТ-84-00406

Установленная область распространения производственной аттестации технологии

Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами котельного оборудования (паровые и водогрейные котлы, трубопроводы пара и горячей воды, сосуды, работающие под давлением, арматура и предохранительные устройства) из материалов группы 1 Шифр: ТРДКО ПОСЭ-00003, Дата утверждения: 02.06.2016 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами
Характер выполняемых работ	Монтаж, ремонт
Группы и марки основных материалов	1 (10, 20, 16ГС, 17ГС)
Сварочные (наплавочные) материалы	Э50А (ЦУ-5; УОНИ-13/55, ТМЛ-21У)
Диапазон диаметров, мм	25+(свыше 108,0 до 150,0 вкл.)
Диапазон толщин, мм	(свыше 2,0 до 3,0 вкл.)+(свыше 3,0 до 6,0 вкл.) (свыше 25,0 до 100,0 вкл.)+(свыше 150,0 до 500,0 вкл.) (свыше 3,0 до 8,0 вкл.)+(свыше 6,0 до 12,0 вкл.)
Тип шва	УШ
Тип соединения	У
Вид соединения	ос (бп)
Угол разделки кромок	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н2; В1; П2; Н45
Наличие подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки
Вид покрытия электродов	Б
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ)
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	РД 153-34.1-003-01 (РТМ-1с)
Шифры заявленных технологий, соответствующих данной области распространения	ТРДКО ПОСЭ-00003 Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров труб, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД)

Примечания:

- По результатам неразрушающего контроля область распространения действительна для ремонта сварного шва вида Р1 (без выборки или с частичной несквозной 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: КО(1,2,4)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-84-00406

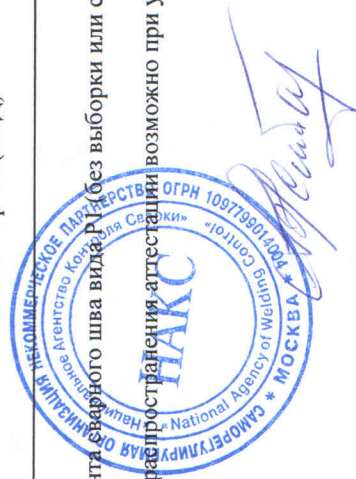
Установленная область распространения производственной аттестации технологии

Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами котельного оборудования (паровые и водогрейные котлы, трубопроводы пара и горячей воды, сосуды, работающие под давлением, арматура и предохранительные устройства) из материалов группы 1 Шифр: ТРДКО ПОСЭ-00003, Дата утверждения: 02.06.2016 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами
Характер выполняемых работ	Монтаж, ремонт
Группы и марки основных материалов	1 (10, 20, 16ГС, 17ГС)
Сварочные (наплавочные) материалы	Э50А (ЦУ-5; УОНИ-13/55, ТМЛ-21У)
Диапазон диаметров, мм	(свыше 150,0 до 500,0 вкл.)+(свыше 150,0 до 500,0 вкл.)
Диапазон толщин, мм	(свыше 3,0 до 12,0 вкл.)+(свыше 6,0 до 12,0 вкл.) (свыше 3,0 до 12,0 вкл.)+(свыше 12,0 до 30,0 вкл.)
Тип шва	УШ
Тип соединения	У
Вид соединения	ос (сп)
Угол разделки кромок	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н2; В1; П2; Н45
Наличие подогрева	с подогревом
Наличие термообработки	с термообработкой
Вид покрытия электродов	Б
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ)
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	РД 153-34.1-003-01 (РТМ-1с)
Шифры заявленных технологий, соответствующих данной области распространения	ТРДКО ПОСЭ-00003 Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров труб, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД)

Примечания:

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



Организация: ООО «Производственное объединение «СоюзЭнерго»
Группа технических устройств: КО(З)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-84-00406

Установленная область распространения производственной аттестации технологии

Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами котельного оборудования (паровые и водогрейные котлы, трубопроводы пара и горячей воды, сосуды, работающие под давлением, арматура и предохранительные устройства) из материалов группы 1 Шифр: ТРДКО ПОСЭ-00003, Дата утверждения: 02.06.2016 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами
Характер выполняемых работ	Монтаж, ремонт
Группы и марки основных материалов	1 (10, 20, 16ГС, 17ГС)
Сварочные (наплавочные) материалы	Э42А* (УОНИ-13/45); Э46* (МР-3); Э50А (ЦУ-5; УОНИ-13/55, ТМЛ-21У)
Диапазон диаметров, мм	свыше 150,0 до 500,0 вкл.
Диапазон толщин, мм	свыше 3,0 до 12,0 вкл.
Тип шва	СШ
Тип соединения	С
Вид соединения	ос (сп)
Угол разделки кромок	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Г; В1; Н45
Наличие подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки
Вид покрытия электродов	Б
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ)
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	ГОСТ Р 52630-2012
Цифры заявленных технологий, соответствующих данной области распространения	ТРДКО ПОСЭ-00003 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 область распространения действительна для ремонта сварного шва (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: КО(3)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-84-00406

Установленная область распространения производственной аттестации технологи

Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами котельного оборудования (паровые и водогрейные котлы, трубопроводы пара и горячей воды, сосуды, работающие под давлением, арматура и предохранительные устройства) из материалов группы 1 Шифр: ТРДКО ПОСЭ-00003, Дата утверждения: 02.06.2016 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами
Характер выполняемых работ	Монтаж, ремонт
Группы и марки основных материалов	1 (10, 20, 16ГС, 17ГС)
Сварочные (наплавочные) материалы	Э42А* (УОНИ- 13/45); Э46* (МР-3); Э50А (ЦУ-5; УОНИ- 13/55, ТМЛ- 21У)
Диапазон диаметров, мм	25+(свыше 108,0 до 150,0 вкл.)
Диапазон толщин, мм	(свыше 2,0 до 3,0 вкл.)+(свыше 3,0 до 6,0 вкл.) (свыше 25,0 до 100,0 вкл.)+(свыше 150,0 до 500,0 вкл.) (свыше 3,0 до 8,0 вкл.)+(свыше 6,0 до 12,0 вкл.)
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
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ)
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	ГОСТ Р 52630-2012
Шифры заявленных технологий, соответствующих данной области распространения	ТРДКО ПОСЭ-00003 Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров труб, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД)

* Для сварки деталей из углеродистых сталей.

Примечания:

1. По результатам неразрушающего контроля область распространения действительна для ремонта сварного шва вида Р1 (без выборки или с частичной несквозной выборкой, предварительным подогревом и последующей заваркой сварного соединения).
2. 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.



Организация: ООО «Производственное объединение «СоюзЭнерго»
Группа технических устройств: КО(3)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-84-00406

Установленная область распространения производственной аттестации технологии

Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами котельного оборудования (паровые и водогрейные котлы, трубопроводы пара и горячей воды, сосуды, работающие под давлением, арматура и предохранительные устройства) из материалов группы 1 Шифр: ТРДКО ПОСЭ-00003, Дата утверждения: 02.06.2016 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами
Характер выполняемых работ	Монтаж, ремонт
Группы и марки основных материалов	1 (10, 20, 16ГС, 17ГС)
Сварочные (наплавочные) материалы	Э42А* (УОНИ-13/45); Э46* (МР-3); Э50А (ЦУ-5; УОНИ-13/55, ТМЛ-21У)
Диапазон диаметров, мм	(свыше 150,0 до 500,0 вкл.)+(свыше 150,0 до 500,0 вкл.)
Диапазон толщин, мм	(свыше 3,0 до 12,0 вкл.)+(свыше 6,0 до 12,0 вкл.)
Тип шва	УШ
Тип соединения	У
Вид соединения	ос (бп)
Угол разделки кромок	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н2; В1; П2; Н45
Наличие подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки
Вид покрытия электродов	Б
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ)
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	ГОСТ Р 52630-2012
Шифры заявленных технологий, соответствующих данной области распространения	ТРДКО ПОСЭ-00003 Область аттестации действенна 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 действия для ремонта сварного шва вида Р1 (без выборки или с частичной несквозной 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.