



2012



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№АЦСТ-113-00104

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

Организация: ООО Фирма "Котлосервис"

(390000, г. Рязань, , ул. Радищева, д.55, оф.8)

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.

Приложение: Область распространения на 2 листах

Основание: Заключение № АЦСТ-113-00115 от 17.12.2015 г.

Место сварки КСС (производственная база организации заявителя): Рязанская область, г. Рязань, ул. Куйбышевское Шоссе, 31Г

Наименование и юридический адрес АЦСТ-113: ЗАО "Рязанский центр аттестации сварки", 390035, город Рязань, улица Чернышевского, дом 20.

Дата выдачи 14.01.2016 г.

Свидетельство действительно до 14.01.2020 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 Фирма "Котлосервис"
Группа технических устройств: КО(1,2)

Приложение к Свидетельству АПСТ-113-00104

Установленная область распространения производственной аттестации технологии
Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами котельного оборудования. Шифр: ТИ КО 12-09/15, Дата утверждения: 15.09.2015 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения		
Способ сварки (наплавки)	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами		
Характер выполняемых работ	изготовление, монтаж, ремонт		
Группы и марки основных материалов	1 (М01)		
Сварочные (наплавочные) материалы	УОНИ 13/55; ЛВ-52U; ОК 53.70*		
Вид покрытия электродов	Б	Б	Б
Диапазон диаметров, мм	свыше 25,0 до 150,0 включительно	свыше 25,0 до 150,0 включительно	свыше 150,0 до 500,0 включительно
Диапазон толщин, мм	от 2,0 до 3,0 включительно	свыше 3,0 до 12,0	свыше 3,0 до 12,0
Тип шва	СШ	СШ	СШ
Тип соединения	С	С	С
Вид соединения	ос (бп)	ос (бп)	ос (сп)
Угол разделки кромок	6/р	>15°	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Г; В1; Н45	Н1; Г; В1; Н45	Н1; Г; В1; Н45
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ)		
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	РД 153-34.1-003-01		
Шифры заявленных технологий, соответствующих данной области распространения	ТИ КО 12-09/15 утв. 15.09.2015г.		

Примечания:

1. * - и другие аттестованные сварочные материалы допущенные НД к применению и указанные в ПТД.



Организация: ООО Фирма "Котлосервис"
Группа технических устройств: КО(1,2)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-113-00104

Установленная область распространения производственной аттестации технологии
Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами котельного оборудования. Шифр: ТИ КО 12-09/15, Дата утверждения: 15.09.2015 г.

Область распространения	
Параметры, характеризующие технологию	
Способ сварки (наплавки)	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами
Характер выполняемых работ	изготовление, монтаж, ремонт
Группы и марки основных материалов	1 (М01)
Сварочные (наплавочные) материалы	УОНИ 13/55; ЛВ-52У; ОК 53.70*
Вид покрытия электродов	Б
Диапазон диаметров, мм	свыше 25,0 до 150,0 включительно/свыше 25,0 до 150,0 включительно
Диапазон толщин, мм	от 2,0 до 3,0 включительно/от 2,0 до 3,0 включительно
Тип шва	УШ
Тип соединения	У
Вид соединения	ос (бп)
Угол разделки кромок	б/р
Положение при сварке (наплавке)	Н2; П2; В1; Н45
Наличие подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ)
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	РД 153-34.1-003-01
Шифры заявленных технологий, соответствующих данной области распространения	ТИ КО 12-09/15 утв. 15.09.2015г.

Примечания:

1. * - и другие аттестованные сварочные материалы допущенные НД к применению и указанные в ПТД.

Заместитель генерального директора НАКС

Жабин А.Н.

