



2012



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№АЦСТ-113-00172

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

Организация: ООО фирма "Котлосервис"

(390000, г. Рязань, ул. Радищева, д 55 оф.Н8)

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.

Приложение: Область распространения на 2 листах

Основание: Заключение № АЦСТ-113-00196 от 05.05.2017 г.

**Место сварки КСС: Рязанская область, г. Рязань, Объект "Реконструкция котельной
ООО "Доширак -Рязань" 390047 г. Рязань, пос. Карцево 6.**

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

Дата выдачи 15.05.2017 г.

Свидетельство действительно до 15.05.2021 г.

Президент НАКС



Н.П. Алёшин

Организация: ООО фирма "Котлосервис"
Группа технических устройств: ГО(1,2,3)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-113-00172

Установленная область распространения производственной аттестации технологии

Технология ручной дуговой сварки газового оборудования (ГО 1,2,3). Шифр: ТИ-ГО-24-11/16-РД, Дата утверждения: 24.11.2016 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения		
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами		
Характер выполняемых работ	монтаж, ремонт и реконструкция		
Группы и марки основных материалов	I(M01)		
Сварочные (наплавочные) материалы	УОНИ 13/55; LB-52U; ОК 53.70*		
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 включительно	свыше 3,0 до 12,0 включительно
Тип шва	СШ	СШ	СШ
Тип соединения	С	С	С
Вид соединения	ос(бп)	ос(бп); де(зк)	ос (бп); де(зк)
Угол разделки кромок	б/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 покрытия электродов	Б	Б	Б
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3		
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	РД 153-34.1-003-01; СП 42-102-2004		
Шифры производственных технологических карт, представленных на аттестацию	ТИ-ГО-24-11/16-РД утв. 24.11.2016г. ТК1-ГО-РД; ТК2-ГО-РД; ТК3-ГО-РД; ТК4-ГО-РД; ТК5-ГО-РД утв. 15.03.2017г.		

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

**Для соединения С56 ГОСТ 16037-80 интервал диаметров от 76,0мм

Примечание - 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 фирма "Котлосервис"
Группа технических устройств: ГО(1,2,3)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-113-00172

Установленная область распространения производственной аттестации технологии

Технология ручной дуговой сварки газового оборудования (ГО 1,2,3). Шифр: ТИ-ГО-24-11/16-РД, Дата утверждения: 24.11.2016 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения		
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами		
Характер выполняемых работ	монтаж, ремонт и реконструкция		
Группы и марки основных материалов	I(M01)		
Сварочные (наплавочные) материалы	УОНИ 13/55; LB-52U; ОК 53.70*		
Диапазон диаметров, мм	от 14,0 до 25,0 включительно /от 14,0 до 25,0 включительно	свыше 25,0 до 150,0**** включительно/свыше 25,0 до 150,0 включительно	свыше 150,0 до 500,0 включительно/свыше 150,0 до 500,0 включительно***
Диапазон толщин, мм	от 2,0 до 3,0 включительно/от 2,0 до 3,0 включительно	свыше 3,0** до 12,0 включительно/свыше 3,0** до 12,0 включительно	свыше 3,0** до 12,0 включительно/свыше 3,0** до 12,0 включительно
Тип шва	УШ	УШ	УШ
Тип соединения	У	У	У
Вид соединения	дс(бз)	ос (бп); дс(зк)	ос (бп); дс(зк)
Угол разделки кромок	б/р	>15°	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н1; П2; В1; Н45	Н1; П2; В1; Н45	Н1; П2; В1; Н45
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Вид покрытия электродов	Б	Б	Б
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3		
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	РД 153-34.1-003-01; СП 42-102-2004		
Шифры производственных технологических карт, представленных на аттестацию	ТИ-ГО-24-11/16-РД утв. 24.11.2016г; ТК1-ГО-РД; ТК2-ГО-РД; ТК3-ГО-РД; ТК4-ГО-РД; ТК5-ГО-РД утв.15.03.2017г.		

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

**Для соединения У19 ГОСТ 16037-80 интервал толщин от 4,0мм

***Для углеродистых сталей

Примечания:

- ****Если коллектор (трубопровод) изготовлен из кремнемарганцовистой стали, а привариваемый штуцер (труба) из углеродистой или углеродистой стали, то штуцер (труба) должен иметь диаметр не более 100мм.
- 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



Летов Е.А.