



2012



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АЦСТ-25-02486

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

Организация: ООО «Завод БМК ЭнергоЛидер»

(620146, Свердловская область, г. Екатеринбург, ул. Расковой, 19, офис 3.2.)

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.

Приложение: Область распространения на 2 листах

Основание: Заключение № АЦСТ-25-02720 от 20.07.2017 г.

Место сварки КСС: Свердловская область, г. Сысерть, ул. Карла Либкнехта, д. 2а, производственный цех ООО «Завод БМК ЭнергоЛидер».

Наименование и юридический адрес АЦСТ-25: ООО "НАКС-Урал", 620041, Свердловская область, город Екатеринбург, улица Кислородная, дом 8Д.

Дата выдачи 26.07.2017 г.

Свидетельство действительно до 26.07.2021 г.

Президент НАКС



Н.П. Алёшин



Система
менеджмента
ISO 9001:2008



www.tuv.com
ID 9108636305



Организация: ООО «Завод БМК ЭнергоЛидер»
Группа технических устройств: КО(1,2)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-25-02486

Установленная область распространения производственной аттестации технологии

Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами котельного оборудования. Шифр: ЗМКЭЛ-КО.1,2-РД, Дата утверждения: 10.03.2014 г.

Область распространения	
Параметры, характеризующие технологию	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами
Способ сварки	Изготовление*, монтаж, ремонт
Характер выполняемых работ	1
Группы и марки основных материалов	УОНИ 13/55, ТМУ-21У, МР-3**, ОЗС-6** и другие согласно ПТД
Сварочные (наплавочные) материалы	
Диапазон диаметров, мм	свыше 25 до 150 включительно
Диапазон толщин, мм	от 3 до 5 включительно
Тип шва	СШ
Тип соединения	С
Вид соединения	ос (бп); 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; Р
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ)
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	РД 153-34.1-003-01
Шифры производственных технологических карт, представленных на аттестацию	КО-РДПТД/1, КО-РДПТД/2

* - трубопроводов с рабочим давлением до 2,2 МПа (22 кгс/см) и температурой не более 425 °С.

** - для сварки углеродистых сталей.

Применение - 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 «Завод БМК ЭнергоЛидер»
Группа технических устройств: КО(1,2)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-25-02486

Установленная область распространения производственной аттестации технологии

Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами котельного оборудования. Шифр: ЗМКЭЛ-КО.1,2-РД, Дата утверждения: 10.03.2014 г.

Область распространения	
РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами	
Изготовление*, монтаж, ремонт	
I**	
УОНИ 13/55, ТМУ-21У и другие согласно ППД	
Параметры, характеризующие технологию	
Способ сварки	
Характер выполняемых работ	
Группы и марки основных материалов	
Сварочные (наплавочные) материалы	
Диапазон диаметров, мм	штуцер: свыше 25 до 100 включительно (основная труба: свыше 25 до 1020 включительно)
Диапазон толщин, мм	штуцер: от 3 до 10 включительно (основная труба: от 3 до 24 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
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ)
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	РД 153-34.1-003-01
Шифры производственных технологических карт, представленных на аттестацию	КО-РД/ПТД/3, КО-РД/ПТД/4, КО-РД/ПТД/5, КО-РД/ПТД/6

* - трубопроводов с рабочим давлением до 2,2 МПа (22 кгс/см) и температурой не более 425 °С.

** - основная труба (коллектор) - из углеродистой стали.

*** - угловое соединение приварки трубы с плоским фланцем.

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.



Эксперт НАКС

Легов Е.А.