НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АЦСТ-25-03532

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

Организация: ООО «Завод БМК ЭнергоЛидер»
ИНН: 6671003025

(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°С.
2. Трубопроводы пара и горячей воды с рабочим давлением пара более 0,07 МПа и температурой воды свыше 115°С.

Приложение: Область распространения на 2 листах

Основание: Заключение № АЦСТ-25-03857 от 21.07.2021 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, город Екатеринбург, улица Кислородная, дом 8Д.

Дата выдачи 02.08.2021 г. **Свидетельство действительно до 02.08.2025 г.**

Президент СРО Ассоциация «НАКС» Алёшин Н.П.

Выдал Смородинский Я.Г.

М.П.

Свидетельство размещено на сайте http://naks.ru, подписано усиленной квалифицированной ЭЦП (Сертификат: 02B20AD40026AD33B0452F8D7981F60D89, Владелец сертификата: СРО АССОЦИАЦИЯ "НАКС") Проверить подлинность (подробнее http://naks.ru/check/)

Группа технических устройств: КО(1,2)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-25-03532

Установленная область распространения аттестованной технологии

Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами котельного оборудования. Шифр: ЗБМКЭЛ-КО.1,2-РД, Дата утверждения: 12.03.2020 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		
Сварочные (наплавочные) материалы	УОНИ 13/55, ТМУ-21У, МР-3**, ОЗС-6** и другие согласно ПТД		
Диапазон диаметров, мм	свыше 25 до 150 включительно	свыше 150 до 500 включительно	свыше 500 до 1220 включительно
Диапазон толщин, мм	свыше 3 до 10 включительно	свыше 3 до 20 включительно	от 5 до 20 включительно
Тип шва	СШ	СШ	СШ
Тип соединения	С	С	С
Вид соединения	ос (бп); ос (сп)	ос (бп); ос (сп)	ос (бп); ос (сп)
Угол разделки кромок	>15°	>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; Р	Б; Р	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	ЗБМКЭЛ-КО.1,2-РД		

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

** - для сварки углеродистых сталей.

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 Гончаров А.А.

Выдал Смородинский Я.Г.

М.П.

Общество с ограниченной ответственностью "НАКС-Урал" г. Екатеринбург ДАО ДОКУМЕНТОВ ОГРН 1169658010532

Группа технических устройств: КО(1,2)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-25-03532

Установленная область распространения аттестованной технологии

Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами котельного оборудования. Шифр: ЗБМКЭЛ-КО.1,2-РД, Дата утверждения: 12.03.2020 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	1**	1***	1		
Сварочные (наплавочные) материалы	УОНИ 13/55, ТМУ-21У и другие согласно ПТД					
Диапазон диаметров, мм	штуцер: свыше 25 до 100 включительно / основная труба: свыше 25 до 1420 включительно	штуцер: свыше 25 до 150 включительно / основная труба: свыше 25 до 1420 включительно	штуцер: свыше 150 до 500 включительно / основная труба: свыше 150 до 1420 включительно	свыше 25 до 150 включительно / плоский фланец	свыше 25 до 150 включительно / плоский фланец	свыше 150 до 500 включительно / плоский фланец
Диапазон толщин, мм	штуцер: свыше 3 до 10 включительно / основная труба: свыше 3 до 30 включительно	штуцер: от 4 до 12 включительно / основная труба: от 4 до 30 включительно	штуцер: от 4 до 20 включительно / основная труба: от 4 до 30 включительно	свыше 3 до 12 включительно	свыше 3 до 12 включительно	свыше 3 до 15 включительно
Тип шва	УШ	УШ	УШ	УШ	УШ	УШ
Тип соединения	У	У	У	У****	У****	У****
Вид соединения	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)	дс (бз)	дс (бз)	дс (бз)
Угол разделки кромок	б/р	>15°	>15°	б/р	>15°	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н2; В1; П2; Н45	Н2; В1; П2; Н45	Н2; В1; П2; Н45	Н2; В1; П2; Н45	Н2; В1; П2; Н45	Н2; В1; П2; Н45
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Вид покрытия электродов	Б	Б	Б	Б	Б	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	ЗБМКЭЛ-КО.1,2-РД					

* - трубопроводов с рабочим давлением до 2,2 МПа (22 кгс/см) и температурой не более 425 °С.
** - если основная труба (коллектор) изготовлена из низколегированной стали, то диаметр штуцера – не более 100 мм.
*** - основная труба (коллектор) изготовлена из углеродистой стали.
**** - угловое соединение приварки труб с плоскими фланцами, типоразмеры которых указаны в производственно-технологической документации (ПТД).
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 Гончаров А.А.

Выдал Смородинский Я.Г.

М.П.

Общество с ограниченной ответственностью "НАКС-Урал" г. Екатеринбург ОГРН 1169658010532 Для документов НАКС-Урал