НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АЦСТ-25-03589

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: РАД
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 1 листе

Основание: Заключение № АЦСТ-25-03925 от 29.09.2021 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 07.10.2021 г. **Свидетельство действительно до 07.10.2025 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-25-03589

Установленная область распространения аттестованной технологии

Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом котельного оборудования. Шифр: ЗБМКЭЛ-КО.1,2-РАД, Дата утверждения: 12.03.2020 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения			
Способ сварки	РАД - Ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом			
Характер выполняемых работ	Изготовление*, монтаж, ремонт			
Группы и марки основных материалов	1		9	
Сварочные (наплавочные) материалы	Св-08Г2С и другие согласно ПТД. Вольфрамовые электроды ЭВЛ и другие согласно ПТД. Аргон высшего или первого сорта по ГОСТ 10157-79		Св-06Х19Н9Т и другие согласно ПТД. Вольфрамовые электроды ЭВЛ и другие согласно ПТД. Аргон высшего или первого сорта по ГОСТ 10157-79	
Диапазон диаметров, мм	от 10 до 40 включительно	штуцер: от 14 до 56 включительно (основная труба: от 14 до 1420 включительно)	от 10 до 40 включительно	штуцер: от 15 до 60 включительно (основная труба: от 15 до 1420 включительно)
Диапазон толщин, мм	от 2 до 3 включительно	штуцер: от 2 до 3 включительно (основная труба: от 2 до 30 включительно)	от 2 до 3 включительно	штуцер: от 2 до 3 включительно (основная труба: от 2 до 30 включительно)
Тип шва	СШ	УШ	СШ	УШ
Тип соединения	С	У	С	У
Вид соединения	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)
Угол разделки кромок	б/р	б/р	б/р	б/р
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Г; В1; Н45	Н2; В1; П2; Н45	Н1; Г; В1; Н45	Н2; В1; П2; Н45
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Применение защитных и активирующих флюсов	без применения	без применения	без применения	без применения
Применение импульсно-дугового процесса	без применения	без применения	без применения	без применения
Применение поддува аргона для защиты обратной стороны шва	без применения	без применения	с применением	с применением
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ); А4 (УДГ)			
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-РАД			

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

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 Казаченок С.С.

Выдал Смородинский Я.Г.

М.П.