НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АЦСТ-25-03672

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:
СК
3. Металлические трубопроводы.

Приложение: Область распространения на 2 листах

Основание: Заключение № АЦСТ-25-04002 от 25.01.2022 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 01.02.2022 г. **Свидетельство действительно до 01.02.2026 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: 02B20AD40026AD33B0452F8D798¡F60D89. Владелец сертификата: СРО АССОЦИАЦИЯ "НАКС") Проверить подлинность (подробнее http://naks.ru/check/)

Группа технических устройств: СК(3)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-25-03672

Установленная область аттестации технологии сварки

Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами строительных металлических трубопроводов. Шифр: ЗБМКЭЛ-СК.3-РД, Дата утверждения: 12.03.2020 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область аттестации технологии сварки				
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами				
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 25 до 150 включительно	свыше 25 до 500 включительно	свыше 500 до 820 включительно	свыше 500 до 1420 включительно
Диапазон толщин, мм	свыше 3 до 5 включительно	свыше 3 до 10 включительно	свыше 3 до 20 включительно	от 5 до 20 включительно	от 5 до 20 включительно
Тип шва	СШ	СШ	СШ	СШ	СШ
Тип соединения	С	С	С	С	С
Вид соединения	ос (бп)	ос (бп); ос (сп)	ос (бп); ос (сп)	ос (бп)	ос (сп)
Угол разделки кромок	б/р	>15°	>15°	>15°	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Г; В1; Н45	Н1; Г; В1; Н45	Н1; Г; В1; Н45	Н1; Г; В1; Н45	Н1; Г; В1; Н45
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Вид покрытия электродов	Б; Р	Б; Р	Б; Р	Б; Р	Б; Р
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ)				
Шифры производственных технологических карт сварки	ЗБМКЭЛ-СК.3-РД				
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	РД 153-34.1-003-01, СП 74.13330.2011 (СНиП 3.05.03-85), СП 129.13330.2011 (СНиП 3.05.04-85)				

* - 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 Кузнецов П.С.

Выдал Смородинский Я.Г.

М.П.

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

Группа технических устройств: СК(3)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-25-03672

Установленная область аттестации технологии сварки

Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами строительных металлических трубопроводов. Шифр: ЗБМКЭЛ-СК.3-РД, Дата утверждения: 12.03.2020 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область аттестации технологии сварки					
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами					
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 20 включительно	штуцер: от 4 до 12 включительно / основная труба: от 4 до 20 включительно	штуцер: от 4 до 15 включительно / основная труба: от 4 до 20 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)					
Шифры производственных технологических карт сварки	ЗБМКЭЛ-СК.3-РД					
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	РД 153-34.1-003-01, СП 74.13330.2011 (СНиП 3.05.03-85), СП 129.13330.2011 (СНиП 3.05.04-85)					

* - 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 Кузнецов П.С.

Выдал Смородинский Я.Г.

М.П.

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