



2012



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АЦСТ-69-02324

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

**Организация: Общество с ограниченной ответственностью
"Прокатэнергомонтаж-1"
ИНН: 7445016858**

(455007, Челябинская обл., г. Магнитогорск, ул. Кирова, д. 104, корп. Б)

Вид аттестации: Первичная

Способы сварки: РД

Группы и технические устройства:

КО

3. Сосуды, работающие под давлением свыше 0,07МПа.

Приложение: Область распространения на 1 листе

Основание: Заключение № АЦСТ-69-02541 от 23.06.2020 г.

Место сварки КСС: Челябинская область, г. Магнитогорск, Среднеуральская база, ул. Среднеуральская, д. 10: сборочно-сварочный цех.

Наименование и юридический адрес АЦСТ-69: ООО "Центр подготовки специалистов "Сварка и Контроль", 454087, город Челябинск, улица Рылеева, дом 11.

Дата выдачи 08.07.2020 г.

Свидетельство действительно до 08.07.2024 г.

Президент НАКС



Н.П. Алёшин



Система
менеджмента
ISO 9001:2015



www.tuv.com
ID 9108836305



Организация: Общество с ограниченной ответственностью "Прокатэнергомонтаж-1"
 Группа технических устройств: КО(3)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-69-02324

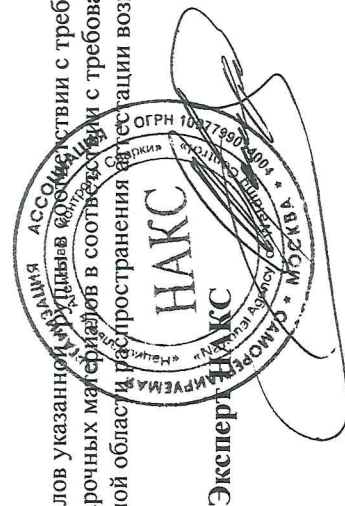
Установленная область распространения производственной аттестации технологии

Технология ручной дуговой сварки при изготовлении, монтаже, ремонте и реконструкции энергетического оборудования. Шифр: ТИ-8.5.1-04-2020, Дата утверждения: 15.01.2020 г.

Область распространения	
Параметры, характеризующие технологию	
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами
Характер выполняемых работ	Изготовление, монтаж, ремонт, реконструкция
Группы и марки основных материалов	1 - Ст3(сп, пс), 10, 20, 09Г2С
Сварочные (наплавочные) материалы	УОНИ-13/55
Диапазон диаметров, мм	свыше 25,0 до 150,0 включительно
Диапазон толщин, мм	свыше 3,0 до 11,0 включительно
Тип шва	СШ
Тип соединения	С
Вид соединения	ос (бп)
Угол разделки кромок	б/р >15°
Положение при сварке (наплавке)	В1, Г, Н1, 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	ГОСТ 34347-2017
Шифры производственных технологических карт, представленных на аттестацию	РД-1-22СОО/С2, РД-1-22СОО/С17, РД-1-32СОО/С17, РД-1-42СОО/С17. Область распространения аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров деталей, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД).

Примечания:

1. Предварительная наплавка кромок не применяется.
2. Область распространения допускает применение других марок основных материалов указанных в таблице в соответствии с требованиями ПТД.
3. Область распространения допускает применение других аттестованных марок сварочных материалов в соответствии с требованиями ПТД.
4. 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.



Гончаров А.А.



2012



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АЦСТ-69-02323

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

**Организация: Общество с ограниченной ответственностью
"Прокатэнергомонтаж-1"**

ИНН: 7445016858

(455007, Челябинская обл., г. Магнитогорск, ул. Кирова, д. 104, корп. Б)

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.
4. Арматура и предохранительные устройства

Приложение: Область распространения на 1 листе

Основание: Заключение № АЦСТ-69-02540 от 23.06.2020 г.

Место сварки КСС: Челябинская область, г. Магнитогорск, Среднеуральская база, ул. Среднеуральская, д. 10: сборочно-сварочный цех.

Наименование и юридический адрес АЦСТ-69: ООО "Центр подготовки специалистов "Сварка и Контроль", 454087, город Челябинск, улица Рылеева, дом 11.

Дата выдачи 08.07.2020 г.

Свидетельство действительно до 08.07.2024 г.

Президент НАКС



Н.П. Алёшин



Система
менеджмента
ISO 9001:2015



www.tuv.com
ID 9168636305



Организация: Общество с ограниченной ответственностью "Прокатэнергомонтаж-1"

Группа технических устройств: КО(1,2,4)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-69-02323

Установленная область распространения производственной аттестации технологии

Технология ручной дуговой сварки при изготовлении, монтаже, ремонте и реконструкции энергетического оборудования. Шифр: ТИ-8.5.1-04-2020, Дата утверждения: 15.01.2020 г.

Область распространения	
Параметры, характеризующие технологию	
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами
Характер выполняемых работ	Изготовление*, монтаж, ремонт, реконструкция
Группы и марки основных материалов	1 - Ст3(сп, пс), 10, 20, 09Г2С
Сварочные (наплавочные) материалы	УОНИ-13/55
Диапазон диаметров, мм	свыше 25,0 до 150,0 включительно
Диапазон толщин, мм	свыше 3,0 до 5,0 включительно
Тип шва	СШ
Тип соединения	С
Вид соединения	ос (бп)
Угол разделки кромок	б/р
Положение при сварке (наплавке)	В1, Г, Н1, 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	РД-1-22СОО/С2, РД-1-22СОО/С17, РД-1-32СОО/С17, РД-1-42СОО/С17. Область распространения аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров деталей, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД).

* - Область распространения ограничена в соответствии с требованиями п. 1.1. РД 153-34.1-003-01.

Примечания:

1. Область распространения допускает применение других марок основных материалов указанной группы в соответствии с требованиями ПТД.
2. Область распространения допускает применение других аттестованных марок сварочных материалов в соответствии с требованиями ПТД.
3. Предварительная наплавка кромок не применяется.
4. 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 **Гончаров А.А.**

