



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

## СВИДЕТЕЛЬСТВО

**№АЦСТ-98-01963**

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

**Организация: ООО "ЛЭР-ТУРБО"**

(199178, г. Санкт-Петербург, ВО, 10-я линия, д.9, кор. Литер В, Помещение 1-Н)

**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 4 листах**

**Основание: Заключение № АЦСТ-98-02304 от 23.03.2012 г.**

**Наименование и юридический адрес АЦСТ-98: ООО "Региональный Северо-Западный Межотраслевой Аттестационный Центр", 195009, город Санкт-Петербург, Лесной проспект, дом 9.**

**Дата выдачи 04.04.2012 г.**

**Свидетельство действительно до 04.04.2016 г.**



**Президент НАКС**



**Н.П. Алёшин**

Группа технических устройств: КО(1,2)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-98-01963

**Установленная область распространения производственной аттестации технологии**  
**"Технология по ручной дуговой сварке котельного оборудования" РД-М01-КО утв.10.12.2011г.**

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения			
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами			
Характер выполняемых работ	Изготовление, монтаж, ремонт и реконструкция			
Группы и марки основных материалов	I			
Сварочные (наплавочные) материалы	Электроды типа Э42А*, Э50А			
Диапазон диаметров, мм	свыше 25,0 до 150,0 включительно	свыше 150,0 до 500,0 включительно	свыше 500,0 до 1420,0 включительно	от 920,0 до 1420,0 включительно
Диапазон толщин, мм	свыше 3,0 до 12,0 включительно	свыше 3,0 до 12,0 включительно	от 5,0 до 12,0 включительно	от 8,0 до 12,0 включительно
Тип шва	СШ	СШ	СШ	СШ
Тип соединения	С	С	С	С
Вид соединения	ос (бп)	ос (бп); ос (сп)	ос (бп); ос (сп)	дс (зк)
Угол разделки кромок	>15°	>15°	>15°	>15°
Положение при сварке (наплавке)	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
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Вид покрытия электродов	Б	Б	Б	Б
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ); А14 (АД)			
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	ПБ 10-574-03; РД 153-34.1-003-01			
Шифры заявленных технологий, соответствующих данной области распространения	РД-М01-КО, Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров труб, соответствующих указанным в производственных технологических картах.			

Примечания:

1. \*- Электроды типа Э42А применять для сварки только углеродистых сталей.



Группа технических устройств: КО(1,2)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-98-01963

**Установленная область распространения производственной аттестации технологии**  
**"Технология по ручной дуговой сварке котельного оборудования" РД-М01-КО утв.10.12.2011г.**

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения		
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами		
Характер выполняемых работ	Изготовление, монтаж, ремонт и реконструкция		
Группы и марки основных материалов	1		
Сварочные (наплавочные) материалы	Электроды типа Э42А*, Э50А		
Диапазон диаметров, мм	свыше 25,0 до 150,0 включительно	свыше 25,0 до 150,0 включительно	свыше 150,0 до 500,0 включительно
Диапазон толщин, мм	свыше 3,0 до 12,0 включительно	от 4,0 до 12,0 включительно	от 4,0 до 12,0 включительно
Тип шва	УШ	УШ	УШ
Тип соединения	У	У	У
Вид соединения	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)
Угол разделки кромок	б/р	>15°	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н2; П2; В1; Н45	Н2; П2; В1; Н45	Н2; П2; В1; Н45
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Вид покрытия электродов	Б	Б	Б
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ); А14 (АД)		
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	ПБ 10-574-03; РД 153-34.1-003-01		
Шифры заявленных технологий, соответствующих данной области распространения	РД-М01-КО, Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров труб, соответствующих указанным в производственных технологических картах.		

Примечания:

1. \*- Электроды типа Э42А применять для сварки только углеродистых сталей.



Группа технических устройств: КО(1,2)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-98-01963

**Установленная область распространения производственной аттестации технологии**  
 "Технология по ручной дуговой сварке котельного оборудования" РД-М01-КО утв.10.12.2011г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения			
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами			
Характер выполняемых работ	Изготовление, монтаж, ремонт и реконструкция			
Группы и марки основных материалов	I			
Сварочные (наплавочные) материалы	Электроды типа Э42А*, Э50А			
Диапазон диаметров, мм	свыше 25,0 до 150,0 включительно	свыше 150,0 до 500,0 включительно	свыше 500,0 до 1420,0 включительно	от 920,0 до 1420,0 включительно
Диапазон толщин, мм	свыше 3,0 до 12,0 включительно	свыше 3,0 до 12,0 включительно	от 5,0 до 12,0 включительно	от 6,0 до 12,0 включительно
Тип шва	СШ	СШ	СШ	СШ
Тип соединения	С	С	С	С
Вид соединения	ос (бп)	ос (бп); ос (сп)	ос (бп); ос (сп)	дс (зк)
Угол разделки кромок	>15°	>15°	>15°	>15°
Положение при сварке (наплавке)	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
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Вид покрытия электродов	Б	Б	Б	Б
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ); А14 (АД)			
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	ПБ 10-573-03; РД 153-34.1-003-01; СНиП 3.05.03-85			
Шифры заявленных технологий, соответствующих данной области распространения	РД-М01-КО, Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров труб, соответствующих указанным в производственных технологических картах.			

Примечания:

1. \*- Электроды типа Э42А применять для сварки только углеродистых сталей.



Группа технических устройств: КО(1,2)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-98-01963

**Установленная область распространения производственной аттестации технологии**  
**"Технология по ручной дуговой сварке котельного оборудования" РД-М01-КО утв.10.12.2011г.**

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения		
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами		
Характер выполняемых работ	Изготовление, монтаж, ремонт и реконструкция		
Группы и марки основных материалов	I		
Сварочные (наплавочные) материалы	Электроды типа Э42А*, Э50А		
Диапазон диаметров, мм	свыше 25,0 до 150,0 включительно	свыше 25,0 до 150,0 включительно	свыше 150,0 до 500,0 включительно
Диапазон толщин, мм	свыше 3,0 до 12,0 включительно	от 4,0 до 12,0 включительно	от 4,0 до 12,0 включительно
Тип шва	УШ	УШ	УШ
Тип соединения	У	У	У
Вид соединения	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)
Угол разделки кромок	б/р	>15°	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н2; П2; В1; Н45	Н2; П2; В1; Н45	Н2; П2; В1; Н45
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Вид покрытия электродов	Б	Б	Б
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ); А14 (АД)		
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	ПБ 10-573-03; РД 153-34.1-003-01; СНиП 3.05.03-85		
Шифры заявленных технологий, соответствующих данной области распространения	РД-М01-КО, Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров труб, соответствующих указанным в производственных технологических картах.		

Примечания:

- \*- Электроды типа Э42А применять для сварки только углеродистых сталей.

Технический директор НАКС



Чупрак А.И.

