



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АЦСТ-98-01974

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 выше 115°C.

Приложение: Область распространения на 4 листах

Основание: Заключение № АЦСТ-98-02305 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 11.04.2012 г.

Свидетельство действительно до 11.04.2016 г.



Президент НАКС



Н.П. Алёшин

Группа технических устройств: КО(1,2)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-98-01974

Установленная область распространения производственной аттестации технологии
"Технология по ручной дуговой сварке котельного оборудования" ТИ-КО-РД, Утв.10.12.2011г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения					
	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами					
Способ сварки	Изготовление, монтаж, ремонт и реконструкция					
Характер выполняемых работ	4	4	4	4	4	4
Группы и марки основных материалов	4	4	4	4	4	4
Сварочные (наплавочные) материалы	Электроды типа Э-09Х1М, Э-09Х1МФ	Электроды типа Э-09Х1М, Э-09Х1МФ	Электроды типа Э-09Х1М, Э-09Х1МФ	Электроды типа Э-09Х1М, Э-09Х1МФ	Электроды типа Э-09Х1М, Э-09Х1МФ	Электроды типа Э-09Х1М, Э-09Х1МФ
Диапазон диаметров, мм	свыше 25,0 до 150,0 включительно	свыше 80,0 до 150,0 включительно	свыше 150,0 до 219,0 включительно	свыше 150,0 до 500,0 включительно	свыше 150,0 до 500,0 включительно	свыше 150,0 до 500,0 включительно
Диапазон толщин, мм	свыше 3,0 до 10,0 включительно	свыше 10,0 до 12,0 включительно	свыше 3,0 до 10,0 включительно	свыше 10,0 до 12,0 включительно	свыше 12,0 до 14,0 включительно	от 16,0 до 32,0 включительно
Тип шва	СШ	СШ	СШ	СШ	СШ	СШ
Тип соединения	С	С	С	С	С	С
Вид соединения	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп); ос (сп)	ос (сп)
Угол разделки кромок	>15°	>15°	>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	Н1; Г; В1; Н45
Наличие подогрева	без подогрева	с подогревом	без подогрева	с подогревом	с подогревом	с подогревом
Наличие термообработки	без термообработки	с термообработкой*	без термообработки	с термообработкой*	с термообработкой*	с термообработкой*
Вид покрытия электродов	Б	Б	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	ТИ-КО-РД, Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров труб, соответствующих указанным в производственных технологических картах					

Примечания:

- *- режимы термообработки в соответствии с РД 153-34.1-003-01
- Область распространения указана для КО(1)



Группа технических устройств: КО(1,2)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-98-01974

Установленная область распространения производственной аттестации технологии
 "Технология по ручной дуговой сварке котельного оборудования" ТИ-КО-РД, Утв.10.12.2011г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения		
	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами		
Способ сварки	Изготовление, монтаж, ремонт и реконструкция		
Характер выполняемых работ			
Группы и марки основных материалов	4	4	4
Сварочные (наплавочные) материалы	Электроды типа Э-09Х1М, Э-09Х1МФ	Электроды типа Э-09Х1М, Э-09Х1МФ	Электроды типа Э-09Х1М, Э-09Х1МФ
Диапазон диаметров, мм	свыше 25,0 до 150,0 включительно	свыше 25,0 до 150,0 включительно	свыше 50,0 до 150,0 включительно
Диапазон толщин, мм	свыше 3,0 до 8,0 включительно	свыше 3,0 до 8,0 включительно	свыше 8,0 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	с подогревом
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки	с термообработкой*
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	ТИ-КО-РД, Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров труб, соответствующих указанным в производственных технологических картах		

Примечания:

- *- режимы термообработки в соответствии с РД 153-34.1-003-01
- Область распространения указана для КО(1)



Группа технических устройств: КО(1,2)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-98-01974

Установленная область распространения производственной аттестации технологии
"Технология по ручной дуговой сварке котельного оборудования" ТИ-КО-РД, Утв.10.12.2011г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения		
	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами		
Способ сварки	Изготовление, монтаж, ремонт и реконструкция		
Характер выполняемых работ	4	4	4
Группы и марки основных материалов	4	4	4
Сварочные (наплавочные) материалы	Электроды типа Э-09Х1М, Э-09Х1МФ	Электроды типа Э-09Х1М, Э-09Х1МФ	Электроды типа Э-09Х1М, Э-09Х1МФ
Диапазон диаметров, мм	свыше 25,0 до 150,0 включительно	свыше 25,0 до 150,0 включительно	свыше 50,0 до 150,0 включительно
Диапазон толщин, мм	свыше 3,0 до 8,0 включительно	свыше 3,0 до 8,0 включительно	свыше 8,0 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	с подогревом
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки	с термообработкой*
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		
Шифры заявленных технологий, соответствующих данной области распространения	ТИ-КО-РД, Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров труб, соответствующих указанным в производственных технологических картах		

Примечания:

- *- режимы термообработки в соответствии с РД 153-34.1-003-01
- Область распространения указана для КО(2)

Технический директор НАКС



Чупрак А.И.