



2012



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№АЦСТ-25-02775

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

Организация: **ООО «Энергоавтоматика»**

(623400, Свердловская область, г. Каменск-Уральский, ул. Рябова 16.)

Вид аттестации: Первичная

Способы сварки: РД

Группы и технические устройства:

КО

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

ОХНВП

1. Оборудование химических, нефтехимических, нефтеперерабатывающих производств, работающее под давлением до 16 МПа.

Приложение: Область распространения на 1 листе

Основание: Заключение № АЦСТ-25-03072 от 06.08.2018 г.

Место сварки КСС: Свердловская область, г. Каменск-Уральский, ул. Рябова, 16, цех по изготовлению металлоконструкций.

Наименование и юридический адрес АЦСТ-25: ООО "НАКС-Урал", 620041, Свердловская область, город Екатеринбург, улица Кислородная, дом 8Д.

Дата выдачи 15.08.2018 г.

Свидетельство действительно до 15.08.2022 г.

Президент НАКС



Н.П. Алёшин



Система менеджмента
ISO 9001:2008



www.tuv.com
ID 9108636305



Организация: ООО «Энергоавтоматика»

Группа технических устройств: КО(З),ОХНВП(1)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-25-02775

Установленная область распространения производственной аттестации технологии

Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами при ремонте, монтаже и изготовлении сосудов, работающих под давлением свыше 0,07 МПа и оборудования химических, нефтехимических, нефтеперерабатывающих производств, работающее под давлением до 16 МПа. Шифр: ТИ-РД-01-18 КО(ОХНВП), Дата утверждения: 30.05.2018 г.

Область распространения	
РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами Изготовление, монтаж, ремонт, реконструкция	
Э50А, Э46* и другие согласно ПТД	
Параметры, характеризующие технологию	
Способ сварки	
Характер выполняемых работ	
Группы и марки основных материалов	
Сварочные (наплавочные) материалы	
Диапазон диаметров, мм	штуцер: свыше 25 до 500 включительно (основная труба: свыше 25 до 1420 включительно)
Диапазон толщин, мм	штуцер: от 4 до 12 включительно (основная труба: от 4 до 30 включительно)
Тип шва	СШ
Тип соединения	С
Вид соединения	ос (бп); ос (сп)
Угол разделки кромок	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Г; П1; В1
Наличие подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки
Вид покрытия электродов	Б; Р
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	АЗ (ВД, ВДУЧ)
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	ГОСТ Р 52630-2012
Шифры производственных аттестационных карт, представленных на аттестацию	АПТД-РД-01-18 КО(ОХНВП)

свыше 500 до 1420 включительно	свыше 25 до 500 включительно	свыше 500 до 1420 включительно (основная труба: свыше 500 до 1420 включительно)	штуцер: свыше 12 до 20 включительно (основная труба: свыше 12 до 30 включительно)	штуцер: свыше 25 до 500 включительно (основная труба: свыше 25 до 1420 включительно)	штуцер: свыше 500 до 1420 включительно (основная труба: свыше 500 до 1420 включительно)	свыше 25 до 500 включительно	свыше 3 до 12 включительно	плоские детали	ос (бп); ос (сп)	>15°	Н1; Г; П1; В1	без подогрева	без термообработки	Б; Р	ос (бп); ос (сп)	>15°	Н2; В1; П2; Н45	без подогрева	без термообработки	Б; Р	ос (бп)	>15°	Н2; В1; П2; Н45	без подогрева	без термообработки	Б; Р	ос (бп)**	>15°	Н2; В1; П2; Н45	без подогрева	без термообработки	Б; Р	дс (бз)**	>15°	Н2; В1; П2; Н45	без подогрева	термообработки	Б; Р	дс (бз)**	>15°	Н2; В1; П2; Н45	без подогрева	термообработки	Б; Р
свыше 500 до 1420 включительно	свыше 25 до 500 включительно	свыше 500 до 1420 включительно (основная труба: свыше 500 до 1420 включительно)	штуцер: свыше 12 до 20 включительно (основная труба: свыше 12 до 30 включительно)	штуцер: свыше 25 до 500 включительно (основная труба: свыше 25 до 1420 включительно)	штуцер: свыше 500 до 1420 включительно (основная труба: свыше 500 до 1420 включительно)	свыше 25 до 500 включительно	свыше 3 до 12 включительно	плоские детали	ос (бп); ос (сп)	>15°	Н1; Г; П1; В1	без подогрева	без термообработки	Б; Р	ос (бп); ос (сп)	>15°	Н2; В1; П2; Н45	без подогрева	без термообработки	Б; Р	ос (бп)	>15°	Н2; В1; П2; Н45	без подогрева	без термообработки	Б; Р	ос (бп)**	>15°	Н2; В1; П2; Н45	без подогрева	без термообработки	Б; Р	дс (бз)**	>15°	Н2; В1; П2; Н45	без подогрева	термообработки	Б; Р	дс (бз)**	>15°	Н2; В1; П2; Н45	без подогрева	термообработки	Б; Р

* - для сварки углеродистых сталей.

** - 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.



Гончаров А.А.



2012



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№АЦСТ-25-02776

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

Организация: ООО «Энергоавтоматика»

(623400, Свердловская область, г. Каменск-Уральский, ул. Рябова 16.)

Вид аттестации: Первичная

Способы сварки: РД

Группы и технические устройства:

МО

2. Технологическое оборудование и трубопроводы для черной и цветной металлургии.

ОХНВП

16. Технологические трубопроводы и детали трубопроводов.

Приложение: Область распространения на 3 листах

Основание: Заключение № АЦСТ-25-03073 от 06.08.2018 г.

Место сварки КСС: Свердловская область, г. Каменск-Уральский, ул. Рябова, 16, цех по изготовлению металлоконструкций.

Наименование и юридический адрес АЦСТ-25: ООО "НАКС-Урал", 620041, Свердловская область, город Екатеринбург, улица Кислородная, дом 8Д.

Дата выдачи 15.08.2018 г.

Свидетельство действительно до 15.08.2022 г.

Президент НАКС



Н.П. Алёшин



Система
менеджмента
ISO 9001:2008



www.tuv.com
ID 9108636305



Организация: ООО «Энергоавтоматика»

Группа технических устройств: МО(2), ОХНВП(16)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-25-02776

Установленная область распространения производственной аттестации технологии

Технология ручной дуговой сварки при ремонте, монтаже и изготовлении технологических трубопроводов. Шифр: ТИ-РД-02-18 (МО п.2), (ОХНВП п. 16),
Дата утверждения: 30.05.2018 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения	
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами	
Характер выполняемых работ	Изготовление, монтаж, ремонт, реконструкция	
Группы и марки основных материалов	I	
Сварочные (наплавочные) материалы	Э50А, Э46* и другие согласно ПТД	
Диапазон диаметров, мм	свыше 25 до 150 включительно	свыше 150 до 500 включительно
Диапазон толщин, мм	свыше 3 до 12 включительно	свыше 3 до 20 включительно
Тип шва	СШ	СШ
Тип соединения	С	С
Вид соединения	ос (бп); ос (сп)	ос (бп); ос (сп)
Угол разделки кромок	> 15°	> 15°
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Г; В1; Н45	Н1; Г; В1; Н45
Наличие подогрева	с подогревом	с подогревом
Наличие термообработки	с термообработкой	с термообработкой
Вид покрытия электродов	Б; Р	Б; Р
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ)	
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	ГОСТ 32569-2013	
Шифры производственных технологических карт, представленных на аттестацию	АЦСТ-25-02776 (МО п.2), (ОХНВП п. 16)	

* - 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.



Организация: ООО «Энергоавтоматика»

Группа технических устройств: МО(2), ОХНВП(16)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-25-02776

Установленная область распространения производственной аттестации технологии

Технология ручной дуговой сварки при ремонте, монтаже и изготовлении технологических трубопроводов. Шифр: ТИ-РД-02-18 (МО п.2), (ОХНВП п. 16),
Дата утверждения: 30.05.2018 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
Сварочные (наплавочные) материалы	Э50А, Э46* и другие согласно ПТД
Диапазон диаметров, мм	штуцер: свыше 25 до 150 включительно (основная труба: свыше 25 до 1420 включительно)
Диапазон толщин, мм	штуцер: свыше 3 до 12 включительно (основная труба: свыше 3 до 30 включительно)
Тип шва	УШ
Тип соединения	У
Вид соединения	ос (бп)
Угол разделки кромок	б/р - >15°
Положение при сварке (наплавке)	Н2; В1; П2; Н45
Наличие подогрева	с подогревом
Наличие термообработки	с термообработкой
Вид покрытия электродов	Б; Р
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ)
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	
Шифры производственных технологических карт, представленных на аттестацию	АПТД-РД-02-18 (МО п.2), (ОХНВП п. 16)

ГОСТ 32569-2013



* - 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.

Организация: ООО «Энергоавтоматика»
 Группа технических устройств: МО(2), ОХНВП(16)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-25-02776

Установленная область распространения производственной аттестации технологии

Технология ручной дуговой сварки при ремонте, монтаже и изготовлении технологических трубопроводов. Шифр: ПИ-РД-02-18 (МО п.2), (ОХНВП п. 16),
 Дата утверждения: 30.05.2018 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения			
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами			
Характер выполняемых работ	Изготовление, монтаж, ремонт, реконструкция			
Группы и марки основных материалов	I			
Сварочные (наплавочные) материалы	Э50А, Э46* и другие согласно ПТД			
Диапазон диаметров, мм	свыше 25 до 150 включительно	свыше 150 до 500 включительно	свыше 500 до 1420 включительно	
Диапазон толщин, мм	свыше 3 до 12 включительно	свыше 3 до 15 включительно	от 5 до 15 включительно	
Тип шва	УШ	УШ	УШ	УШ
Тип соединения	У	У	У	У
Вид соединения	дс (бз)**	дс (бз)**	дс (бз)**	дс (бз)**
Угол разделки кромок	б/р	>15°	>15°	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н2; В1; П2; Н45	Н2; В1; П2; Н45	Н2; В1; П2; Н45	Н2; В1; П2; Н45
Наличие подогрева	с подогревом	с подогревом	с подогревом	с подогревом
Наличие термообработки	с термообработкой	с термообработкой	с термообработкой	с термообработкой
Вид покрытия электродов	Б; Р	Б; Р	Б; Р	Б; Р
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ)			
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	ГОСТ 32569-2013			
Шифры производственных технологических карт, представленных на аттестацию	АПТД-РД-02-18 (МО п.2), (ОХНВП п. 16)			

* - для сварки углеродистых сталей.

** - 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 выйдут за пределы, указанные в представленных на аттестацию технологических картах.



Гончаров А.А.



2012



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АЦСТ-25-02778

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

Организация: **ООО «Энергоавтоматика»**

(623400, Свердловская область, г. Каменск-Уральский, ул. Рябова 16.)

Вид аттестации: Первичная

Способы сварки: РАД

Группы и технические устройства:

МО

2. Технологическое оборудование и трубопроводы для черной и цветной металлургии.

ОХНВП

16. Технологические трубопроводы и детали трубопроводов.

Приложение: Область распространения на 1 листе

Основание: Заключение № АЦСТ-25-03074 от 06.08.2018 г.

Место сварки КСС: Свердловская область, г. Каменск-Уральский, ул. Рябова, 16, цех по изготовлению металлоконструкций.

Наименование и юридический адрес АЦСТ-25: ООО "НАКС-Урал", 620041, Свердловская область, город Екатеринбург, улица Кислородная, дом 8Д.

Дата выдачи 20.08.2018 г.

Свидетельство действительно до 20.08.2022 г.

Президент НАКС



Н.П. Алёшин



Система менеджмента ISO 9001:2008



www.tuv.com ID 9108636305



Организация: ООО «Энергоавтоматика»

Группа технических устройств: МО(2),ОХНВП(16)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-25-02778

Установленная область распространения производственной аттестации технологии

Технология ручной аргоно-дуговой сварки при ремонте, монтаже и изготовлении технологических трубопроводов. Шифр: ТИ-РАД-03-18 (МО п.2), (ОХНВП п. 16), Дата утверждения: 30.05.2018 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения	
Способ сварки	РАД - Ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом	
Характер выполняемых работ	Изготовление, монтаж, ремонт, реконструкция	
Группы и марки основных материалов	1	
Сварочные (наплавочные) материалы	Св-08Г2С и другие согласно ППД Вольфрамовые электроды ЭВЛ, ЭВИ-1 и другие согласно ППД. Аргон высшего или первого сорта по ГОСТ 10157-79	
Диапазон диаметров, мм	от 10 до 25 включительно	свыше 25 до 150 включительно
Диапазон толщин, мм	от 2 до 5 включительно	свыше 5 до 10 включительно
Тип шва	СШ	СШ
Тип соединения	С	У
Вид соединения	ос (бп)	ос (бп)
Угол разделки кромок	б/р	б/р
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Г; В1; Н45	Н1; Г; В1; Н45
Наличие подогрева	с подогревом	с подогревом
Наличие термообработки	с термообработкой	с термообработкой
Применение защитных и активирующих флюсов	без применения	без применения
Применение импульсно-дугового процесса	без применения	без применения
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ); А4 (УП)	
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	ГОСТ 32569-2013	
Шифры производственных технологических карт, представленных на аттестацию	АППД-РАД-03-18(МО п.2), (ОХНВП п. 16)	

Примечание - Применение иных производственных технологических карт в рамках установленной области распространения аттестации возможно при условии, что режимы сварки не выйдут за пределы, указанные в представленных на аттестацию технологических картах.



Гончаров А.А.