



2012



**НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ**

# СВИДЕТЕЛЬСТВО

**№ АЦСТ-22-02628**

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

**Организация: ООО "Тепло-М"**

(614014 г. Пермь, ул. 1905 г., д. 35, стр. 692, оф. 301)

**Вид аттестации: Периодическая**

**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 2 листах**

**Основание: Заключение № АЦСТ-22-02951 от 01.02.2019 г.**

**Место сварки КСС: Пермский край, г. Пермь, ул. 1905 года, д. 35, сборочно-сварочный цех**

**Наименование и юридический адрес АЦСТ-22: ЗАО "Западно-Уральский аттестационный центр", 614600, город Пермь, Комсомольский проспект, дом 29 А.**

**Дата выдачи 04.02.2019 г.**

**Свидетельство действительно до 04.02.2023 г.**

**Президент НАКС**



**Н.П. Алёшин**



Система  
менеджмента  
ISO 9001:2015



www.tuv.com  
ID 9108636305



Организация: ООО "Тепло-М"

Группа технических устройств: КО(1,2)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-22-02628

**Установленная область распространения производственной аттестации технологии**

Технология изготовления, монтажа и ремонта котельного оборудования (п.п. 1, 2) с применением ручной дуговой сварки покрытыми электродами Шифр: ТС-КО1,2-РД, Дата утверждения: 24.10.2013 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения	
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами	
Характер выполняемых работ	Изготовление*, монтаж, ремонт	
Основной материал	1 (М01)	
Сварочные материалы	Электроды Э42А** (УОНИ-13/45); Э46** (МР-3); Э50А (УОНИ 13/55) и другие аттестованные аналоги, указанные в ППД	
Тип шва	СШ	УШ
Тип соединения	С	У***
Вид соединения	ос (бп)	ос (бп)
Разделка кромок (угол)	б/р	б/р
Диаметр, мм	свыше 25,0 до 84,0 включительно	свыше 25,0 до 150,0 включительно
Толщина, мм	свыше 3,0 до 5,0 включительно	свыше 3,0 до 12,0 включительно
Положение при сварке	Н1; Г; В1	Н2; П2; В1
Вид покрытия электродов	Б; Р	Б
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	термообработки
Необходимость предварительной наплавки	нет	нет
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ)	
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	РД 153-34.1-003-01; ПБ 10-574-03	
Шифры производственных технологических карт, представленных на аттестацию	ТК-КО-1,2-1 ÷ ТК-КО-1,2-7. Область распространения аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров деталей, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ППД).	

\* для трубопроводов с рабочим давлением до 2.2 МПа (22 кгс/см2) и температурой не более 425 °С и отдельных элементов (водяных экономайзеров, пароперегревателей и др.)

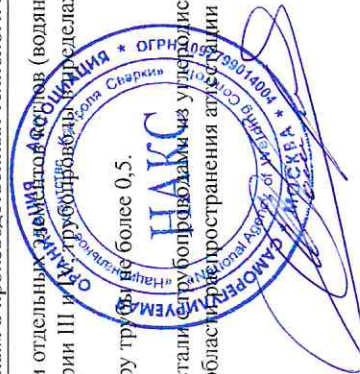
\*\* для сварки следующих узлов из углеродистых сталей: трубопроводов пара и горячей воды категории III и IV, трубобойлеров, элементов котла и турбины с рабочим давлением не более 4 МПа (40 кгс/см2) и температурой не более 320 град. С

\*\*\* соединение применяется при отношении наружного диаметра ответвления к наружному диаметру трубы не более 0,5.

\*\*\*\* приварка фланца к трубе.

\*\*\*\*\* область распространения действительна для сварных соединений штуцеров из углеродистой стали, трубопроводами из углеродистой стали.

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 "Тепло-М"  
 Группа технических устройств: КО(1,2)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-22-02628

Установленная область распространения производственной аттестации технологии

Технология изготовления, монтажа и ремонта котельного оборудования (п.п. 1, 2) с применением ручной дуговой сварки покрытиями электродами Шифр: ТК-КО-1,2-РД,  
 Дата утверждения: 24.10.2013 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытиями электродами
Характер выполняемых работ	Изготовление, монтаж, ремонт
Основной материал	1 (М01)
Сварочные материалы	Электроды Э42А* (УОНИ-13/45); Э46* (МР-3); Э50А (УОНИ 13/55) и другие аттестованные аналоги, указанные в ППД
Тип шва	СШ
Тип соединения	С
Вид соединения	ос (бп)
Разделка кромок (угол)	>15°
Диаметр, мм	плоские детали
Толщина, мм	свыше 3,0 до 12,0 включительно
Положение при сварке	Н1; Г; П1; В1
Вид покрытия электродов	Б; Р
Наличие подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки
Необходимость предварительной наплавки	нет
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	АЗ (ВД, ВДУч)
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	ППБ 10-574-03
Шифры производственных технологических карт, представленных на аттестацию	ТК-КО-1,2-1 + ТК-КО-1,2-7. Область распространения аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров деталей, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ППД).

\* только для углеродистых сталей.

Примечания:

1. Область распространения для КО п. 1.
2. 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.