



2012



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№АЦСТ-76-01088

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

Организация: ООО "Индустрия тепла"

(г. Липецк, ул. Баумана, д. 262)

Вид аттестации: Первичная

Способы сварки: РД

Группы и технические устройства:

ГО

1. Трубопроводы систем внутреннего газоснабжения.
2. Наружные газопроводы низкого, среднего и высокого давления стальные.

Приложение: Область распространения на 6 листах

Основание: Заключение № АЦСТ-76-01099 от 15.04.2016 г.

Место сварки КСС (производственная база организации заявителя): Липецкая область, г. Липецк, ул. Баумана, д. 262 (Цех газораспределительного пункта)

Наименование и юридический адрес АЦСТ-76: ООО "Головной аттестационно - сертификационный центр Центрального региона", 394038, город Воронеж, улица Богачева, дом 3, корпус Б.

Дата выдачи 20.05.2016 г.

Свидетельство действительно до 20.05.2020 г.

Президент НАКС



Н.П. Алёшин



Certified Management System according to ISO 9001

Registration No.: D-ZM-16083-01-00-ISO9001-2014.0033

Организация: ООО "Индустрия тепла"
Группа технических устройств: ГО(1,2)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-76-01088

Установленная область распространения производственной аттестации технологии

Ручная дуговая сварка покрытыми электродами ГО(1,2). Шифр: РД-1-ГО(1,2). Дата утверждения: 24.02.2016 г.

Область распространения	
Параметры, характеризующие технологию	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами
Способ сварки	монтаж, реконструкция, строительство
Характер выполняемых работ	1 (M01)
Группы и марки основных материалов	Э46*, Э50А
Сварочные (наплавочные) материалы	свыше 150,0 до 219,0 включительно
Диапазон диаметров, мм	от 57,0 до 150,0 включительно
Диапазон толщин, мм	от 3,5 до 6,0 включительно
Тип шва	СП
Тип соединения	С
Вид соединения	ос (бп)
Угол разделки кромок	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Г; В1
Наличие подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки
Вид покрытия электродов	Б; РБ
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ); А14 (АД)
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	ПБ 12-529-03, СП 62.13330.2011 (СНиП 42-01-2002)
Шифры заявленных технологий, соответствующих данной области распространения	РД-1-ГО(1,2). Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров труб, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД).

Примечания:

1. * - Электроды типа Э46 применяются для сварки только углеродистых сталей.
2. Область распространения аттестации указана для сварных соединений без предварительной наплавки.



Организация: ООО "Индустрия тепла"
Группа технических устройств: ГО(1,2)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-76-01088

Установленная область распространения производственной аттестации технологии

Ручная дуговая сварка покрытыми электродами ГО(1,2). Шифр: РД-1-ГО(1,2). Дата утверждения: 24.02.2016 г.

Область распространения									
РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами									
монтаж, реконструкция, строительство									
I (M01)									
Э46*, Э50А									
Параметры, характеризующие технологию	от 57,0 до 150,0 включительно	свыше 150,0 до 219,0 включительно	от 57,0 до 150,0 включительно	свыше 150,0 до 219,0 включительно	от 57,0 до 89,0 включительно + от 159,0 до 426,0 включительно	от 57,0 до 150,0 включительно + от 57,0 до 300,0 включительно			
Способ сварки	от 3,5 до 6,0 включительно + от 10,0 до 27,0 включительно**	от 4,5 до 7,0 включительно + от 13,0 до 29,0 включительно**	от 3,5 до 6,0 включительно + от 10,0 до 27,0 включительно**	от 4,5 до 7,0 включительно + от 13,0 до 29,0 включительно**	от 3,5 до 4,5 включительно + от 4,5 до 10,0 включительно	от 3,5 до 5,0 включительно + от 3,5 до 8,0 включительно			
Характер выполняемых работ	УШ	УШ	УШ	УШ	УШ	УШ			
Группы и марки основных материалов	У	У	У	У	У	У			
Сварочные (наплавочные) материалы	дс (бз)	дс (бз)	дс (бз)	дс (бз)	ос (бп)	ос (бп)			
Диапазон диаметров, мм	б/р	б/р	б/р	б/р	б/р	б/р			
Диапазон толщин, мм	Н2; П2; В1	Н2; П2; В1	Н2; П2; В1	Н2; П2; В1	Н2; П2; В1	Н2; П2; В1			
Тип шва	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева			
Тип соединения	термообработки	термообработки	термообработки	термообработки	термообработки	термообработки			
Вид соединения	Б; РБ	Б; РБ	Б; РБ	Б; РБ	Б; РБ	Б; РБ			
Угол разделки кромок	А3 (ВД, ВДУЧ); А14 (АД)								
Положение при сварке (наплавке)	ПБ 12-529-03, СП 62.13330.2011 (СНиП 42-01-2002)								
Наличие подогрева	РД-1-ГО(1,2). Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров труб и плоских фланцев, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД).								
Наличие термообработки	распространения								
Вид покрытия электродов	распространения								
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	распространения								
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	распространения								
Шифры заявленных технологий, соответствующих данной области распространения	распространения								

Примечания:

- * - электроды типа Э46 применяются для сварки только углеродистых сталей.
- ** - Толщина фланцев в зависимости от диаметра.
- Область распространения аттестации указана для сварных соединений без предварительной наплавки, с конструктивным непрямым и без требований к радиографическому и ультразвуковому контролю.



Организация: ООО "Индустрия тепла"
Группа технических устройств: ГО(1,2)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-76-01088

Установленная область распространения производственной аттестации технологии

Ручная дуговая сварка покрытыми электродами ГО(1,2). Шифр: РД-1-ГО(1,2). Дата утверждения: 24.02.2016 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами
Характер выполняемых работ	монтаж, реконструкция, строительство
Группы и марки основных материалов	I (M01)
Сварочные (наплавочные) материалы	Э46*, Э50А
Диапазон диаметров, мм	свыше 150,0 до 219,0 включительно + свыше 150,0 до 426,0 включительно
Диапазон толщин, мм	от 4,5 до 7,0 включительно + от 4,5 до 10,0 включительно
Тип шва	УШ
Тип соединения	У
Вид соединения	ос (бп)
Угол разделки кромок	б/р
Положение при сварке (наплавке)	Н2; П2; В1
Наличие подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки
Вид покрытия электродов	Б; РБ
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ); А14 (АД)
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	ПБ 12-529-03, СП 62.13330.2011 (СНиП 42-01-2002)
Шифры заявленных технологий, соответствующих данной области распространения	РД-1-ГО(1,2). Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров труб и плоских фланцев, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД).

Примечания:

- * - электроды типа Э46 применяются для сварки только углеродистых сталей.
- Область распространения аттестации указана для сварных соединений без предварительной наплавки, с конструктивными требованиями без требований к радиографическому и ультразвуковому контролю.



Организация: ООО "Индустрия тепла"
Группа технических устройств: ГО(1,2)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-76-01088

Установленная область распространения производственной аттестации технологии

Ручная дуговая сварка покрытыми электродами ГО(1,2). Шифр: РД-1-ГО(1,2). Дата утверждения: 24.02.2016 г.

Область распространения			
Параметры, характеризующие технологию	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами		
Способ сварки	строительство		
Характер выполняемых работ	I (M01)		
Группы и марки основных материалов	Э46*, Э50А		
Сварочные (наплавочные) материалы	от 57,0 до 89,0 включительно	от 57,0 до 150,0 включительно	свыше 150,0 до 219,0 включительно
Диапазон диаметров, мм	от 3,5 до 4,5 включительно	от 3,5 до 6,0 включительно	от 4,5 до 7,0 включительно
Диапазон толщин, мм	СПП	СПП	СПП
Тип шва	С	С	С
Тип соединения	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)
Вид соединения	б/р	> 15°	> 15°
Угол разделки кромок	Н1; Г; В1	Н1; Г; В1	Н1; Г; В1
Положение при сварке (наплавке)	без подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Наличие термообработки	Б; РБ	Б; РБ	Б; РБ
Вид покрытия электродов	А3 (ВД, ВДУЧ); А14 (АД)		
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	СП 42-102-2004		
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	РД-1-ГО(1,2). Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров труб, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД).		
Шифры заявленных технологий, соответствующих данной области распространения			

Примечания:

- * - Электроды типа Э46 применяются для сварки только углеродистых сталей.
- ** - Толщина фланцев в зависимости от диаметра.
- *** - Сварные соединения с конструктивным непроваром без требований к радиографическому и ультразвуковому контролю.
- Область распространения аттестации указана для сварных соединений без предварительной наплавки.
- * - Электроды типа Э46 применяются для сварки только углеродистых сталей.
- Область распространения аттестации указана для сварных соединений без предварительной наплавки.



Организация: ООО "Индустрия тепла"
Группа технических устройств: ГО(1,2)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-76-01088

Установленная область распространения производственной аттестации технологии

Ручная дуговая сварка покрытыми электродами ГО(1,2). Шифр: РД-1-ГО(1,2). Дата утверждения: 24.02.2016 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения									
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами									
Характер выполняемых работ	строительство									
Группы и марки основных материалов	I (M01)									
Сварочные (наплавочные) материалы	Э46*, Э50А									
Диапазон диаметров, мм	от 57,0 до 150,0 включительно	свыше 150,0 до 219,0 включительно	от 57,0 до 150,0 включительно	свыше 150,0 до 219,0 включительно	от 57,0 до 89,0 включительно + от 159,0 до 426,0 включительно	от 57,0 до 150,0 включительно + от 57,0 до 300,0 включительно				
Диапазон толщин, мм	от 3,5 до 6,0 включительно + от 10,0 до 27,0 включительно**	от 4,5 до 7,0 включительно + от 13,0 до 29,0 включительно**	от 3,5 до 6,0 включительно + от 10,0 до 27,0 включительно**	от 4,5 до 7,0 включительно + от 13,0 до 29,0 включительно**	от 3,5 до 4,5 включительно + от 4,5 до 10,0 включительно	от 3,5 до 5,0 включительно + от 3,5 до 8,0 включительно				
Тип шва	УШ	УШ	УШ	УШ	УШ	УШ				
Тип соединения	У	У	У	У	У	У				
Вид соединения	дс (бз)	дс (бз)	дс (бз)	дс (бз)	ос (бп)	ос (бп)				
Угол разделки кромок	б/р	б/р	дс >15°	>15°	б/р	б/р				
Положение при сварке (наплавке)	Н2; П2; В1	Н2; П2; В1	Н2; П2; В1	Н2; П2; В1	Н2; П2; В1	Н2; П2; В1				
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева				
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки				
Вид покрытия электродов	Б; РБ	Б; РБ	Б; РБ	Б; РБ	Б; РБ	Б; РБ				
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ); А14 (АД)									
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	СП 42-102-2004									
Шифры заявленных технологий, соответствующих данной области распространения	РД-1-ГО(1,2). Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров труб и плоских фланцев, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД)									

Примечания:

- * - электроды типа Э46 применяются для сварки только углеродистых сталей.
- ** - Толщина фланцев в зависимости от диаметра.
- Область распространения аттестации указана для сварных соединений без предварительной наплавки, с конструктивным контролем и ультразвуковому контролю.



Организация: ООО "Индустрия тепла"
Группа технических устройств: ГО(1,2)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-76-01088

Установленная область распространения производственной аттестации технологии

Ручная дуговая сварка покрытыми электродами ГО(1,2). Шифр: РД-1-ГО(1,2). Дата утверждения: 24.02.2016 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами
Характер выполняемых работ	строительство
Группы и марки основных материалов	1 (M01)
Сварочные (наплавочные) материалы	Э46*, Э50А
Диапазон диаметров, мм	свыше 150,0 до 219,0 включительно + свыше 150,0 до 426,0 включительно
Диапазон толщин, мм	от 4,5 до 7,0 включительно + от 4,5 до 10,0 включительно
Тип шва	УШ
Тип соединения	У
Вид соединения	ос (бп)
Угол разделки кромок	б/р
Положение при сварке (наплавке)	Н2; П2; В1
Наличие подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки
Вид покрытия электродов	Б; РБ
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУч); А14 (АД)
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	СП 42-102-2004
Шифры заявленных технологий, соответствующих данной области распространения	РД-1-ГО(1,2). Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров труб и плоских фланцев, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД).

Примечания:

1. * - электроды типа Э46 применяются для сварки только углеродистых сталей.
2. Область распространения аттестации указана для сварных соединений без предварительной подготовки, с конструктивным непрямым непроваром и без требований к радиографическому и ультразвуковому контролю.



Эксперт НАКС

Егоров Р.В.