



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АЦСТ-27-02220

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

Организация: **Общество с ограниченной ответственностью
"Инженерный центр энергетических решений"**
ИНН: 2460229001

(660064, Красноярский край, Г. Красноярск, улица академика Вавилова, дом 2Д, офис 1-02)

*Свидетельство действительно только для организации без учета филиалов
(обособленных подразделений).*

Вид аттестации: Первичная
Способы сварки: РД
Группы и технические устройства:
СК
3. Металлические трубопроводы.

Приложение: Область распространения на 1 листе

Основание: Заключение № АЦСТ-27-02314 от 27.03.2023 г.

Наименование и юридический адрес АЦСТ-27: ООО "Головной аттестационный центр - Средне - Сибирского региона", 660004, город Красноярск, проспект имени газеты Красноярский рабочий, дом 27, строение 90.

Дата выдачи 29.03.2023 г.

Свидетельство действительно до 29.03.2027 г.

Генеральный директор СРО Ассоциация «НАКС» Прилуцкий А.И.



Прокопьев С.В.

Свидетельство размещено на
сайте <http://naks.ru>



Проверить подлинность (подробнее <http://naks.ru/check/>)



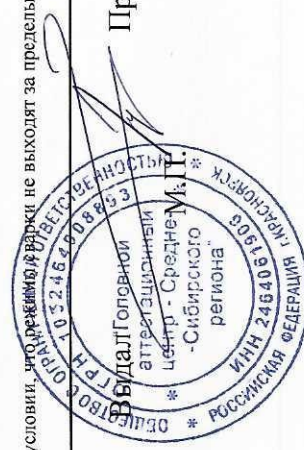
Установленная область аттестации технологии сварки

Технологическая инструкция ручной дуговой сварки металлических трубопроводов Шифр: ПИ-ИИЦЭР-СКЗ/2022, Дата утверждения: 21.09.2022 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область аттестации технологии сварки	
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами	
Группы и марки основных материалов	I (M01)	
Сварочные (наплавочные) материалы	Э50А (УОНИ 13/55, LB-52U)*	
Диапазон диаметров, мм	свыше 25,0 до 150,0	свыше 150,0 до 500,0
Диапазон толщин, мм	свыше 3,0 до 10,0 включительно	свыше 3,0 до 10,0 включительно
Тип шва	СШ	СШ
Тип соединения	С	С
Вид соединения	ос (бп)	ос (бп)
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Г; В1	Н1; Г; В1
Угол разделки кромок	>15°	>15°
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки
Вид покрытия электродов	Б	Б
Вид покрытия сварочного оборудования	А3	
Шифры производственных технологических карт	область распространения действительна для режимов сварки и типов размеров, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД)*-ТК.СКЗ С17	
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	СП 129.13330.2019, СНиП 3.05.03-85(СП 74.13330.2011)	

* И другие аттестованные аналоги, указанные в 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.



Эксперт НАКС Игуменов А.А.

Прокопьев С.В.