



2012

**НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ****СВИДЕТЕЛЬСТВО****№АЦСТ-98-06687**

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

Организация: ООО «СИНТЕК»

(156014, г. Кострома, ул. Индустриальная д. 7 А.)

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 свыше 115°C.
4. Арматура и предохранительные устройства

Приложение: Область распространения на 8 листах*Свидетельство действительно без учета факсизов.***Основание: Заключение № АЦСТ-98-07529 от 18.08.2017 г.****Место сварки КСС: Ленинградская область, г. Кириши, ул. Прибрежная 13, сварочно-монтажный участок****Наименование и юридический адрес АЦСТ-98: ООО "Региональный Северо-Западный Межотраслевой Аттестационный Центр", 195009, город Санкт-Петербург, Лесной проспект, дом 9.****Дата выдачи 22.08.2017 г.****Свидетельство действительно до 22.08.2021 г.****Президент НАКС****Н.П. Алёшин**

Организация: ООО «СИНТЕК»
Группа технических устройств: КО(1)

Приложение к Свидетельству АИСТ-98-06687

Установленная область распространения производственной аттестации технологий

"Ручная дуговая сварка покрытыми электродами паровых, водогрейных котлов и трубопроводов пара и горячей воды". Шифр: ТН-РД-КО. Дата утверждения: 31.07.2017 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами
Характер выполняемых работ	Изготовление, монтаж, ремонт
Группы в сварке основных материалов	1 (М01)
Сварочные (наплавочные) материалы	Электроды УОНИИ 13-55*
Длина электродов, мм	свыше 25,0 до 150,0 включительно
Длина толщин, мм	свыше 3,0 до 12,0 включительно
Тип шва	СШ
Тип соединения	С
Вид соединения	ас (бс)
Угол разделки кромок	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Г; Н1; Н45
Наличие подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки
Вид покрытия электрода	Б
Вид, тип (напр) сварочного оборудования	А1 (ИД), ИУ(М), А14 (АД)
Оценка результатов аттестации проводится в соответствии с требованиями ИД	ИБ 10-574-03; РД 153-34.1-003-01
Шифры производственных технологических карт, представленных на аттестацию	ТН-РД-КО. Область аттестации действительна для режимов сварки и типов сварки, соответствующих указанным в производственных технологических картах.

* Область распространения допускает применение других аттестованных сварочных материалов в соответствии с требованиями 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.



Организация: ООО «СИНТЕК»
Группа технических устройств: КО(Д)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-98-06687

Установленная область распространения произведенной аттестации технологии

"Ручная дуговая сварка покрытыми электродами парных, водогрейных котлов и трубопроводов пара и горячей воды". Шифр: ТН-РД-КО, Дата утверждения: 31.07.2017 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения	
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами	
Характер выполняемых работ	Изготовление, монтаж, ремонт	
Группы и марки основных материалов	I (МНН)	
Сварочные (наплавочные) материалы	Электроды ЭОМН 1355*	
Длина электродов, мм	25	диаметр отклонения (25) ± диаметр основной трубы (от 50 до 1270 мм)
Длина толщин, мм	от 2,0 до 1,0 включительно	толщина отклонения (от 2 до 3 мм) ± толщина основной трубы (от 3 до 20 мм)
Тип шва	СШ	УШ
Тип соединения	С	У
Вид соединения	ос (ба)	ос (ба)
Угол разделки кромок	б/р	б/р
Положение при сварке (наплавке)	НП: Г, ВП: Н45	НП: Г, ВП: Н45
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термобработки	без термобработки	без термобработки
Вид покрытия электрода	Б	Б
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А1 (ПД, ЩТУМ, А14 (АД))	
Оценка результатов аттестации привнесена в соответствие с требованиями НД	ПБ 10-574-03; РД 153-34.1-003-01	
Шифры производственных технологических карт, представленных на аттестацию	ТН-РД-КО, Область аттестации действительна для режимов сварки и наплавки труб, соответствующих указанным в производственных технологических картах.	

* Область распространения допускает применение других аттестованных сварочных материалов в соответствии с требованиями ПД.

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.



Организация: ООО «СИНТЕК»

Группа технических устройств: КО(1)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-98-06687

Установленная область распространения производственной аттестации технологий

"Ручная дуговая сварка покрытыми электродами котлов и трубопроводов пара и горячей воды". Шифр: ТН-РД-КО. Дата утверждения: 31.07.2017 г.

Область распространения	
ПД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами	
Подготовка, монтаж, ремонт	
I (А01)	
Электродами УОНИ 1355*	
диаметр ответвления (свыше 25 до 100 мм) + диаметр основной трубы (свыше 25 до 1220 мм)	диаметр ответвления (свыше 150 до 500 мм) + диаметр основной трубы (свыше 150 до 1220 мм)
толщина ответвления (свыше 3 до 12 мм) + толщина основной трубы (свыше 3 до 20 мм)	толщина ответвления (от 4 до 12 мм) + толщина основной трубы (от 4 до 20 мм)
УШ	УШ
У	У
ос (бс)	ос (бс)
бс	>15°
Н2, Н3, Н1, Н45	Н2, Н3, Н1, Н45
без подогрева	без подогрева
без термобработки	без термобработки
Б	Б
А3 (ВД, ВДУ, ВД, А4 (АД)	
ПБ 10-574-03; РД 153-34.1-003-01	
ТН-РД-КО. Область аттестации действительна для ручной сварки и трубопроводов труб, соответствующих указанным в производственных технологических картах.	

* Область распространения документа применения других аттестованных сварочных материалов в соответствии с требованиями ПД.

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

Примечание:

1. Область распространения действительна для ответвления (аргана) из арматурно-анодной или углеродистой стали диаметром не более 100 мм если основная труба изготовлена из арматурно-анодной стали
2. Применение иных производственных технологических карт в рамках установленного области распространения аттестации возможно при условии, что этими сваркой не выполнят за пределы, указанные на аттестованных на аттестацию технологических карт.

Организация: ООО «СИНТЕК»

Группа технических устройств: КО(2)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-98-06687

Установленная область распространения произведенной аттестации технологии

"Ручная дуговая сварка покрытыми электродами парных и трубчатых котлов и водогрейных котлов и трубопроводов пара и горячей воды". Шифр: ТН-РД-КО, Дата утверждения: 31.07.2017 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами
Характер выполняемых работ	Изготовление, монтаж, ремонт
Группы и марки основных материалов	I (М01)
Сварочные (наплавочные) материалы	Электродами УСВН 13-55*
Длина электродов, мм	свыше 150,0 до 500,0 включительно
Диаметр толщин, мм	от 4,0 до 12,0 включительно
Тип шва	СШ
Тип соединения	С
Вид соединения	по (60), по (ср)
Угол раскрытия кромок	>15°
Положение при сварке (наплавке)	НП, Г, ВП, НА5
Наличие подогрева	без подогрева
Наличие термобработки	без термобработки
Вид покрытия электродов	Б
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ИД, ИУСМ, А14 (АД))
Оценка результатов аттестации процесса в соответствии с требованиями ИД	РД 153-34.1-003-01
Шифры производственных технологических карт, представленных на аттестацию	ТН-РД-КО, Область аттестации действительна для режимов сварки и термозащиты труб, соответствующих указанным в производственных технологических картах.

* Область распространения допускает применение других аттестованных сварочных материалов в соответствии с требованиями ПТД

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



Организация: ООО «СИНТЕК»

Группа технических устройств: КО(2)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-98-06687

Установленная область распространения произведенной аттестации технологии

"Ручная дуговая сварка покрытыми электродами паров и горячей воды". Шифр: ТН-РД-КО. Дата утверждения: 31.07.2017 г.

Область распространения	
Параметры, характеризующие технологию	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами Изготовление, монтаж, ремонт I (М01)
Способ сварки	Электродами УОНИ 13/5*
Характер выполняемых работ	диаметр ответвления (от 76 до 150 мм) + диаметр основной трубы (от 76 до 1220 мм)
Группы в маркировке материалов	диаметр ответвления (от 76 до 150 мм) + диаметр основной трубы (от 76 до 1220 мм)
Сварочные (материальные) материалы	диаметр ответвления (от 76 до 150 мм) + диаметр основной трубы (от 76 до 1220 мм)
Диапазон диаметров, мм	диаметр ответвления (от 76 до 150 мм) + диаметр основной трубы (от 76 до 1220 мм)
Диапазон толщин, мм	толщина ответвления (от 4 до 12 мм) + толщина основной трубы (от 4 до 20 мм)
Тип шва	УШ
Тип соединения	У
Вид соединения	ос (60)
Угол раскрытия кромок	>15°
Положение при сварке (наплавление)	НП; Г; В; 145
Наличие подварки	без подварки
Наличие термобработки	без термобработки
Вид покрытия электрода	Б
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ); А14 (АД)
Оценка результатов аттестации проведения в соответствии с требованиями НД	ПБ 10-573-03; СН 74-133-02 (внутренняя редакция СНиП 3.05.03-85)
Шифры производственных технологических карт, представленных на аттестацию	ТН-РД-КО. Область аттестации действительна для режимов сварки и температур труб, соответствующих указанным в производственных технологических картах.

* Область распространения допускает применение других аттестованных сварочных материалов в соответствии с требованиями НД

** Соединение производится при отклонении наружного диаметра ответвления к наружному диаметру трубы не более 0,5

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 карт.



Организация: ООО «СИНТЕК»

Группа технических устройств: КО(2)

Приложение к Свидетельству АИСТ-98-066887

Установленная область распространения производственной аттестации технологии

"Ручная дуговая сварка покрытыми электродами паровых котлов и трубопроводов пара и горячей воды". Шифр: ТН-РД.КО, Дата утверждения: 31.07.2017 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения	
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами	
Характер выполняемых работ	Изготовление, монтаж, ремонт	
Группы и марки основных материалов	I (М01)	
Сварочные (используемые) материалы	Электроды УОНИ 13-55*	
Длина электродов, мм	2-5	диаметр электродов (25) - диаметр основной трубы (от 50 до 1220 мм)
Диаметр толщин, мм	от 2,0 до 1,0 включительно	толщина ответвления (от 2 до 3 мм) + толщина основной трубы (от 3 до 20 мм)
Тип шва	СШ	УШ
Тип соединения	С	У
Вид соединения	ос (об)	ос (об)
Угол разделки кромок	бур	бур
Положение при сварке (наплаве)	Н1; Г; Н1; Н45	Н2; Н2; Н1; Н45
Наличие подложки	без подложки	без подложки
Наличие термобработки	без термобработки	без термобработки
Вид покрытия электрода	Б	Б
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ПД, ВДУЧ), А14 (АД)	
Оценка результатов аттестации проводится в соответствии с требованиями ИД	РД 153-34.1-003-01	
Шифры производственной технологической карт, представленных на аттестацию	ТН-РД.КО, Область аттестации действительна для режимов сварки и термобработки труб, соответствующих указанным в производственных технологических картах.	

* Область распространения допускает применение других аттестованных сварочных материалов в соответствии с требованиями ПД.

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 «СИНТЕКС»
Группа технических устройств: КО(2)

Приложение к Свидетельству АИСТ-98-06687

Установленная область распространения произведенной аттестации технологий

«Ручная дуговая сварка покрытыми электродами парных, водороднейкотных котлов и трубопроводов пара и горячей воды», Шифр: ТН-РД-КО, Дата утверждения: 31.07.2017 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения	
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами	
Характер выполняемых работ	Изготовление, монтаж, ремонт	
Группы и марки основных материалов	I (МНН)	
Сварочные (наплавочные) материалы	Электроды УОНИ 13-55*	
Диаметры электродов, мм	диаметр ответвления (свыше 25 до 100 мм) + диаметр основной трубы (свыше 50 до 1220 мм)**	диаметр ответвления (свыше 25 до 150 мм) + диаметр основной трубы (свыше 25 до 1220 мм)
Диаметры толщин, мм	толщина ответвления (свыше 3 до 12 мм) + толщина основной трубы (свыше 3 до 20 мм)	толщина ответвления (от 4 до 12 мм) + толщина основной трубы (от 4 до 20 мм)
Тип шва	УШ	УШ
Тип соединения	У	У
Вид соединения	ос (бн)	ос (бн)
Угол раскрытия кромок	бн	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н2; Н3; Н1; Н4;5	Н2; Н3; Н1; Н4;5
Назначение подложки	без подложки	без подложки
Назначение термобработки	без термобработки	без термобработки
Вид покрытия электрода	Б	Б
Вид, тип (выбор) сварочного оборудования	А3 (В3), В(У)В, А14 (А4)	
Оценка результатов аттестации проводится в соответствии с требованиями НД	РД 153-34-1-001-01	
Шифры приемоиспытания технологических карт, представленных на аттестацию	ТН-РД-КО. Область аттестации действительна для режимов сварки и температур труб, соответствующих указанным в производственных технологических картах.	

* Область распространения допускает применение других аттестованных сварочных материалов в соответствии с требованиями ПТД.

** Соединение производится при отношении наружного диаметра ответвления к наружному диаметру трубы не более 0,5.

1. Область распространения действительна для ответвления (врезки) из кристаллизационной или углеродистой стали диаметром не более 100 мм если основная труба изготовлена из кристаллизационной стали
2. Применение иных производственных технологических карт в рамках установленной области распространения аттестации возможно при условии, что режимы сварки не выходя за пределы, указанные в представленных на аттестацию технологических картах.



Организация: ООО «СИНТЕЖ»

Группа технических устройств: КО(4)

Приложение к Свидетельству АИСТ-98-06687

Установленная область распространения производственной аттестации технологии

«Ручная дуговая сварка покрытыми электродами парных и трубопроводов пара и горячей воды». Шифр: ТН-РД-КО. Дата утверждения: 31.07.2017 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения	
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами	
Характер выполняемых работ	Монтаж	
Группы и марки основных материалов	I (МБ)	
Сварочные (наплавочные) материалы	Электроды УОНИ 1355*	
Допустимые отклонения, мм	свыше 25,0 до 150,0 включительно	свыше 150,0 до 500,0 включительно
Допустимый толщину, мм	свыше 3,0 до 12,0 включительно	от 4,0 до 12,0 включительно
Тип шва	СШ	СШ
Тип соединения	С	С
Вид соединения	ос (об)	ос (об); ос (от)
Угол раскрытия кромок	>15°	>15°
Положение при сварке (наплавке)	НП; Г; В; НАЗ	НП; Г; В; НАЗ
Назначение полноты	без полноты	без полноты
Назначение термобработки	без термобработки	без термобработки
Вид покрытия электродов	Б	Б
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВЗ), ВДУМ; А14 (А3)	
Оценка результатов аттестации процесса в соответствии с требованиями НД	РД 153-34.1-003-01	
Шифры производственных технологий карт, представленных на аттестацию	ТН-РД-КО. Область аттестации действительна для режима сварки и температур труб, соответствующих указанным в производственных технологических картах.	

* Область распространения допускает применение других аттестованных сварочных материалов в соответствии с требованиями НД

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

Эксперт НАКС

Кузнецов В.С.