



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№АЦСТ-71-00596

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

Организация: **ООО «Энгельсский завод отопительной
техники «Сигнал»**

(413110, Россия, Саратовская область, г. Энгельс, ул. Дальняя, 5 «а»)

Вид аттестации: Первичная

Способы сварки: МП

Группы и технические устройства:

ГО

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

Приложение: Область распространения на 1 листе

Основание: Заключение № АЦСТ-71-00676 от 28.08.2013 г.

Место сварки КСС (место производства сварочных работ): Саратовская область, г. Энгельс,

Наименование и юридический адрес АЦСТ-71: ООО "Средне-Волжский Регион-Второй Головной Аттестационный Центр", 410031, город Саратов, улица Соколовая, 18/40.

Дата выдачи 03.09.2013 г.

Свидетельство действительно до 03.09.2017 г.

Президент НАКС



Н.П. Алёшин



Организация: ООО «Энгельский завод отопительной техники «Сигнал»
 Группа технических устройств: ГО(1,2)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-71-00596

Установленная область распространения производственной аттестации технологии

Технология механизированной сварки плавящимся электродом в среде активных газов и смесей (135) стыковых соединений трубопроводов из материала группы 1 (M01) с диаметрами от 57 до 159 мм при изготовлении, монтаже, ремонте и реконструкции газового оборудования. Шифр: ТТП-1, Дата утверждения: 29.05.12 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения
Способ сварки	МП - Механизированная сварка плавящимся электродом в среде активных газов и смесях
Характер выполняемых работ	изготовление, монтаж, ремонт и реконструкция
Группы и марки основных материалов	1 (M01): Сталь 08, 10, 20
Сварочные (наплавочные) материалы	Сварочная проволока Св-08ГС, Св-08Г2С, Св-08ГА
Диапазон диаметров, мм	от 57,0 до 159,0 включительно
Диапазон толщин, мм	свыше 3,0 до 12,0 включительно
Тип шва	СШ
Тип соединения	С
Вид соединения	ос (бп)
Угол разделки кромок	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н1
Состав и процентное содержание смеси защитных газов	100% углекислый газ (CO2)
Наличие подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	A3 (ВД, ВДУЧ); A5 (ПДГ)
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	СП 42-102-2004; СП 62.13330.2011
Шифры заявленных технологий, соответствующих данной области распространения	ТТП-1*

Примечания:

1. *-область аттестации действительна для режимов сварки и сварных соединений, соответствующих указанным в технологических картах (ПТД).



Технический директор НАКС Чулрак А.И.