



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

## СВИДЕТЕЛЬСТВО

**№АЦСТ-71-00597**

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:**

**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 1 листе**

**Основание: Заключение № АЦСТ-71-00677 от 28.08.2013 г.**

**Место сварки КСС (место производства сварочных работ):** Саратовская область, г. Энгельс, 413119, Россия, Саратовская область, г. Энгельс-19

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

**Дата выдачи 03.09.2013 г.**

**Свидетельство действительно до 03.09.2017 г.**

Президент НАКС



Н.П. Алёшин





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

Приложение к Свидетельству АЦСТ-71-00597

**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 500 мм при изготовлении, монтаже, ремонте котельного оборудования. Шифр: ТИ.МП-1-КО,  
 Дата утверждения: 29.05.12 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения
Способ сварки	МП - Механизированная сварка плавящимся электродом в среде активных газов и смесей
Характер выполняемых работ	изготовление, монтаж и ремонт
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 150,0 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	А3 (ВД, ВДУЧ); А5 (ПДУ)
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	РД 153-34.1-003-01
Шифры заявленных технологий, соответствующих данной области распространения	ТИ.МП-1-КО

Примечания:

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



Технический директор НАКС

Чупрак А.И.