

ООО «СмоленскТеплоСтрой»

г. Смоленск

Котельная блочно-модульная автоматизированная

КБМА.П СТС 4/O.G.

ТУ 4938-001-38192479-2012

ПАСПОРТ

2015

Содержание.

№ п/п	Наименование разделов	Лист (стр.)
1	Общие указания и сведения	3
2	Основные технические данные и характеристики	4
3	Комплектность	5
4	Свидетельство о приемке	5
5	Сведения о консервации и упаковке	6
6	Гарантии изготовителя	
7	Сведения о хранении	7
8	Результаты технического освидетельствования специальными контрольными органами	8
9	Регистрация котельной	9
10	Сведения о закреплении котельной при её эксплуатации	10
11	Учет работы	12
12	Учет неисправностей при эксплуатации	13
13	Учет технического обслуживания	14
14	Сведения о ремонте котельной	15
15	Сведения о движении котельной	16
16	Сведения о результатах проверки инспектирующими и проверяющими лицами	17
17	Особые отметки	18
18	Сведения о рекламациях	19
19	Контроль состояния котельной и ведения паспорта	20
20	Лист регистрации изменений	21
21	Ведомость прилагаемых чертежей	22
22	Чертежи	23-49
23	Сертификат соответствия	50-51
24	Свидетельство о допуске к работам	52-58
25	Свидетельство НАКС	59-81

1. ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ И СВЕДЕНИЯ

1.1 Паспорт является документом, удостоверяющим соответствие котельной блочно-модульной автоматизированной КБМА.П СТС 4/O.G. (далее по тексту - «котельная») требованиям технических условий ТУ 4938-001-38192479-2012, определяющим комплектность и пригодность к эксплуатации и служит для систематического внесения сведений, касающихся изменения технического состояния котельных при хранении и эксплуатации, а также для внесения других сведений за весь период их работы.

1.2 Паспорт заполняется в одном экземпляре. Все записи в нем должны производиться несмываемыми и невыцветающими чернилами (пастами) отчетливо и аккуратно.

1.3 Паспорт входит в комплект поставки котельной и должен постоянно находиться при ней. При передаче котельной другому владельцу с ней передается и её паспорт с соответствующей пометкой в нем. При этом итоговые суммирующиеся записи по наработке заверяются печатью передающего предприятия.

1.4 Перед монтажом и эксплуатацией котельной необходимо внимательно ознакомиться с эксплуатационной документацией на неё, а также на другие её основные комплектующие.

1.5 Нарушение требований по ведению паспорта является основанием для отклонения предприятием-изготовителем рекламации от эксплуатирующей организации.

1.6 Общие сведения о котельной.

1.6.1 Котельные поставляются с максимальной степенью заводской готовности. Строительство производится в два этапа. Первый этап – установка водогрейного и парового котла производительностью 3000кг/ч. Второй этап - установка парового котла производительностью 1750 кг/ч.

1.6.2 Режим работы котельной – автоматизированный.

1.6.3 Контроль за работой котельной осуществляется дистанционно (с диспетчерского пункта), т.е. присутствие оператора в помещении котельной не постоянное, а периодическое.

1.6.4 Котельная относится:

по огнестойкости - к III–а степени СНиП 2.01.02.85;

по взрывопожарной опасности – к категории «Г»;

по отпуску тепла – ко второй категории.

1.6.6 Котельная состоит из пяти блок - модулей, которые могут транспортироваться на автомобильных и железнодорожных платформах.

1.6.7 Котельная разработана для:

климатического района IV.

по скоростному напору ветра - I;

по снеговой нагрузке – III.

уровень ответственности здания - II (нормальный)

1.6.8 Сооружение :

1	Строительный объем	м ²	308,7
2	Площадь пола	м ²	62,8
3	Габаритные размеры - Модуль 1 - Модуль 2 - Модуль 3 - Модуль 4 - Модуль 5	м	 3,0x12,0x2,6 3,0x12,0x2,6 3,0x12,0x2,7 3,0x12,0x2,7 3,0x6,0x2,6

2. ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ И ХАРАКТЕРИСТИКИ.

1. Номинальная теплопроизводительность МВт (Гкал/ч)	2.89 (2.49)
2. Потребляемая электрическая мощность, кВт, не более	55,0
3. Напряжение в электрической сети, В	220/380
4. Частота тока, Гц	50
5. Топливо основное	Природный газ
6. Топливо аварийное	-
7. Давление пара, кг/см ² , до	9
8. Максимальная паропроизводительность, кг/ч	3000
9. Максимальная теплопроизводительность водогрейная МВт(Гкал/ч)	0,81(0,7)
10. Температурный режим теплоснабжения, °С	95-70
11. Температура горячего водоснабжения, °С	60
12. Расход природного газа, м ³ /ч	247,0
13. Годовое потребление природного газа с учетом технологии производства ООО «БПК» в п.Красный, Смоленской обл., тыс. м3/год	1614,0

3. КОМПЛЕКТНОСТЬ

1.Боксы с оборудованием, комплект	1
2.Труба дымовая, комплект	1
3.Паспорт	1
4.Руководство по эксплуатации	1
5.Эксплуатационная документация на установленное оборудование, комплект	1

4. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

Котельной блочно-модульной автоматизированной КБМА заводской №_____ соответствует техническим условиям ТУ 4938-001-38192479-2012 и признана годной к эксплуатации.

Дата выпуска ____ 201_ г.

Руководитель предприятия _____

Начальник ОТК _____

М.П.

5. СВЕДЕНИЯ О КОНСЕРВАЦИИ И УПАКОВКЕ.

5.1 Все механически обработанные, но неокрашенные поверхности технологического оборудования подвергнуты консервации смазкой ПВК ГОСТ 19537 по варианту В3-1 ГОСТ 9.014.

5.2 На открытые фланцевые и штуцерные соединения, место ввода кабелей и окна установлены заглушки.

5.3 Котельная упакована отдельными модулями.

5.4 Съемные сборочные единицы (типа дефлекторов) закреплены проволокой к опорам трубопроводов в одном из модулей.

5.5 Мелкие съемные изделия и детали (в т.ч. метизы, прокладки и т.п.) упакованы в полиэтиленовые пакеты и уложены в ящики (ГОСТ 2990). Пакеты, при необходимости, обертываются поролоном толщиной не менее 4 мм.

5.6 Входная дверь закрыта на замок и опломбирована.

5.7 Эксплуатационная документация и ключи от замков входной двери и щитов автоматики упакованы в полиэтиленовые пакеты. (Пакеты передаются Заказчику одновременно с котельной по акту, оформленному в установленном порядке.)

Дата консервации и упаковки _____

Срок консервации – 12 месяцев.

Консервацию произвел _____

(ФИО)

(личная подпись)

Упаковку и опломбирование произвел _____

(ФИО)

(личная подпись)

6. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ.

6.1 Предприятие-изготовитель гарантирует соответствие котельной требованиям технических условий и безотказную работу в течение 12 месяцев со дня ввода в эксплуатацию при условии соблюдения потребителем правил эксплуатации, транспортирования и хранения.

6.2 Гарантийный срок хранения котельной – 18 месяцев с даты её изготовления.

7. СВЕДЕНИЯ О ХРАНЕНИИ.

Дата		Условия хранения	Вид хранения	Примечание
приемки на хранение	снятия с хранения			

**8.РЕЗУЛЬТАТЫ ТЕХНИЧЕСКОГО ОСВИДЕТЕЛЬСТВОВАНИЯ
СПЕЦИАЛЬНЫМИ КОНТРОЛЬНЫМИ ОРГАНАМИ.**

Дата освидет ельство вания	Наименовани е и обозначение	Результаты освидетельст вования	Периодичес ть освидетельств ования	Срок следующего освидетельс твования	Должность, фамилия и подпись представител я контрольного органа

9. РЕГИСТРАЦИЯ КОТЕЛЬНОЙ.

Котельная блочно-модульная автоматизированная ТУ 4938-001-38192479-2012
заводской №_____, изготовленная « ____ » _____ 201__ г.

зарегистрирована « ____ » _____ 201__ г.

за № _____.

В паспорте

пронумеровано, прошнуровано и опечатано _____ лист ____

(подпись)

(должность, ФИО лица,
зарегистрировавшего котельную)

М.П.

**10. СВЕДЕНИЯ О ЗАКРЕПЛЕНИИ КОТЕЛЬНОЙ ПРИ
ЕЁ ЭКСПЛУАТАЦИИ.**

Должность	Фамилия лица, ответственного за эксплуатацию	Номер и дата приказа		Дата проверки знаний правил эксплуатации котла	Подпись ответственного лица
		о назначении	об отчислении		

11. УЧЕТ РАБОТЫ.

Итоговый учет работы по годам							
201_год		201_год		201_год		201_год	
Квартал	Количество часов	Итого с начала эксплуатации	Подпись	Количество часов	Итого с начала эксплуатации	Подпись	Количество часов
I							
II							
III							
IV							
Итого							

Итоговый учет работы по годам							
201_год		201_год		201_год		201_год	
Квартал	Количество часов	Итого с начала эксплуатации	Подпись	Количество часов	Итого с начала эксплуатации	Подпись	Количество часов
I							
II							
III							
IV							
Итого							

Итоговый учет работы по годам								
Квартал	201_год			201_год			201_год	
	Количество часов	Итого с начала эксплуатации	Подпись	Количество часов	Итого с начала эксплуатации	Подпись	Количество часов	Итого с начала эксплуатации
I								
II								
III								
IV								
Итого								

Итоговый учет работы по годам								
Квартал	20__ год			20__ год			20__ год	
	Количество часов	Итого с начала эксплуатации	Подпись	Количество часов	Итого с начала эксплуатации	Подпись	Количество часов	Итого с начала эксплуатации
I								
II								
III								
IV								
Итого								

12. УЧЕТ НЕИСПРАВНОСТЕЙ ПРИ ЭКСПЛУАТАЦИИ.

Дата и время отказа изделия (или его составной части). Режим работы, характер нагрузки.	Характер (внешнее проявление) неисправности.	Причина неисправности. Количество часов работы отказавшего элемента котельной.	Принятые меры по устранению неисправности. Отметка о направлении рекламаций.	Должность, фамилия, подпись лица, ответственного за устранение неисправности	Примечание

13. УЧЕТ ТЕХНИЧЕСКОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ.

Дата	Вид технического обслуживания	Наработка, ч, с начала	Основание (наименование, № и дата документа)	Должность, фамилия и подпись		Примечание
				выполнивший его работу	проверивший его работу	

14. СВЕДЕНИЯ О РЕМОНТЕ КОТЕЛЬНОЙ.

[illegible]

СВЕДЕНИЯ О ДВИЖЕНИИ КОТЕЛЬНОЙ.

Дата установки	Место установки	Дата снятия	Наработка, ч		Причина снятия	Подпись лица, проводившего установку (снятие)
			с начала эксплуатаци и	после последнего ремонта		

**16. СВЕДЕНИЯ О РЕЗУЛЬТАТАХ ПРОВЕРКИ ИНСПЕКТИРУЮЩИМИ И
ПРОВЕРЯЮЩИМИ ЛИЦАМИ.**

Дата	Вид осмотра или проверки	Результат осмотра или проверки	Должность, фамилия и подпись проверяющего	Примечание

17. ОСОБЫЕ ОТМЕТКИ.

18. СВЕДЕНИЯ О РЕКЛАМАЦИЯХ.

Акт о вскрытых дефектах котельной составляется в течение 5 дней после их обнаружения в соответствии инструкции о рекламациях с указанием номера и года выпуска. Все предъявляемые к прибору рекламации регистрируются в таблице.

Регистрация рекламаций должна быть по форме:

№	Дата	Краткое содержание рекламации	Меры, принятые по рекламации

ООО «СмоленскТеплоСтрой»

215852, Смоленская область, Кардымовский р-н, д.Мольково, ул. Административная, д.8

Адрес производства: г.Смоленск, ул. Лавочкина, д. 4А

Тел/факс (4812) 44-55-90

e-mail: tek-smol@mail.ru

[www. Teksmol.ru](http://www.Teksmol.ru)

19. КОНТРОЛЬ СОСТОЯНИЯ КОТЕЛЬНОЙ И ВЕДЕНИЯ ПАСПОРТА.

Дата	Вид контрол я	Должность проверяющ его	Заключение и оценка проверяющего		Подпис ь проверя ющего	Отметка об устранени и замечаний и подпись
			по состоянию котельной	по ведению паспорта		

20. ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ ИЗМЕНЕНИЙ.

[illegible]

Ведомость прилагаемых чертежей

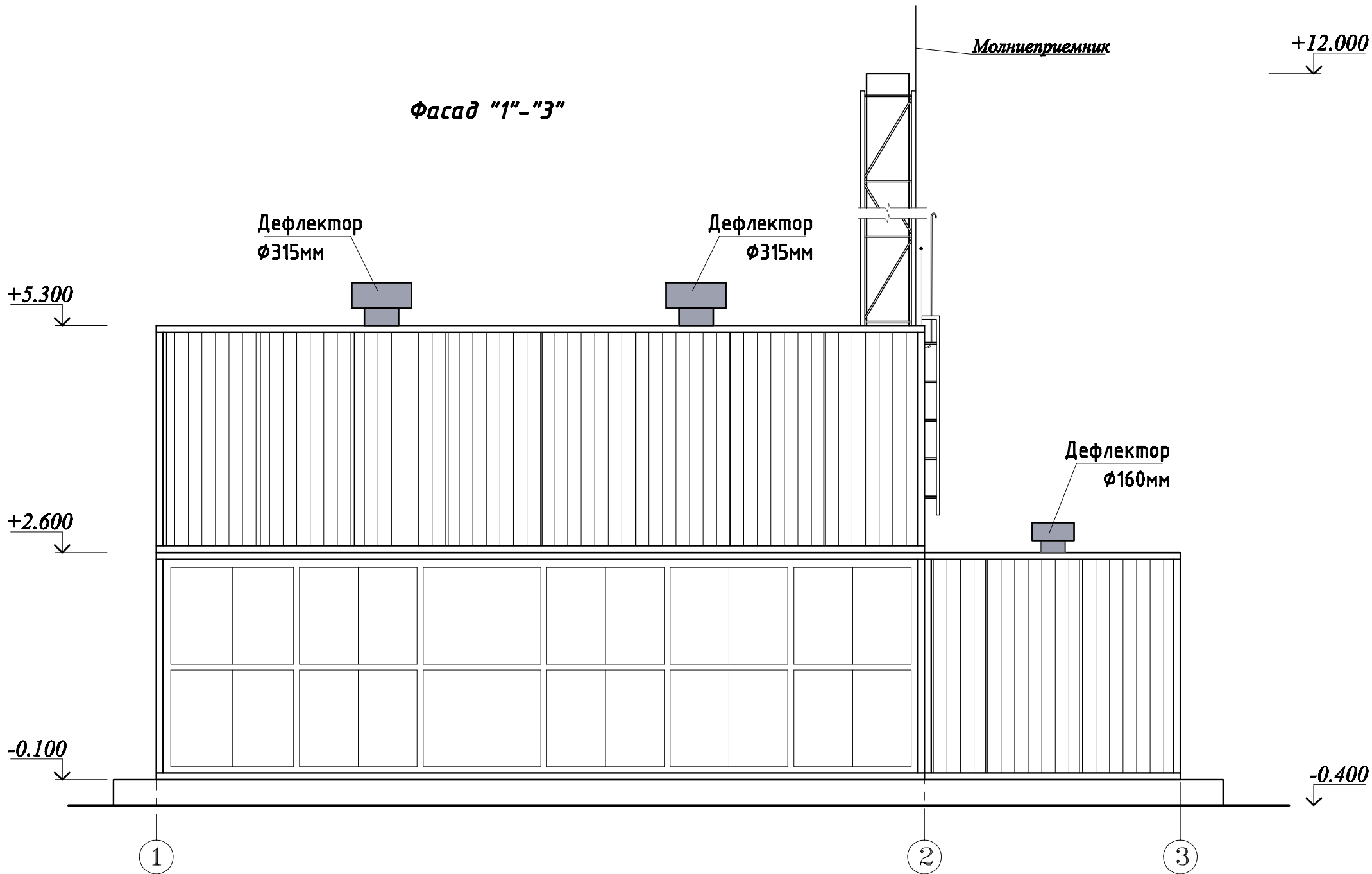
Лист	Наименование
	Архитектурно-строительная часть
Лист 1	Фасад. М1:50
Лист 2	Фасад. М1:50
Лист 3	Фасад. М1:50
Лист 4	Общий план котельной 1 этаж. М1:50
Лист 5	Общий план котельной 2 этаж. М1:50
	Тепломеханические решения
Лист 6	Паровая часть. Принципиальная схема.
Лист 7-8	Паровая часть. Спецификация оборудования.
Лист 9	Водогрейная часть. Принципиальная схема.
Лист 10-11	Водогрейная часть. Спецификация оборудования.
Лист 12	Паровая часть. План расположения оборудования на отм.+0,000.М1:50
Лист 13	Паровая часть. План расположения оборудования на отм.+2,700.М1:50
Лист 14	Водогрейная часть. План расположения оборудования на отм.+0,000.М1:50
Лист 15	Отопление и вентиляция. План на отм.+0,000. М1:50.
	Газоснабжение внутреннее
Лист 16	Схема газопроводов котельной.
Лист 17	Спецификация оборудования.
	Внутреннее электроснабжение
Лист 18	Однолинейная схема ВРУ(начало)
Лист 19	Схема АВР
Лист 20	Схема основной системы уравнивания потенциалов
	Автоматизация комплексная
Лист 21	Паровой котел Ferroli Varoprex HVP N3000 (схема автоматизации)
Лист 22	Паровой котел Ferroli Varoprex HVP N3000 (схема автоматизации)
Лист 23	Функциональная схема автоматизации котельной(начало)
Лист 24	Функциональная схема автоматизации котельной(продолжение)
Лист 25	Функциональная схема автоматизации котельной(окончание)
Лист 26	Узел ввода газа. Контроль загазованности. Схема автоматизации.
Лист 27	Функциональная схема автоматизации деаэратора

Согласовано

Взам. инв. N

Подпись и дата

Инв. N под.



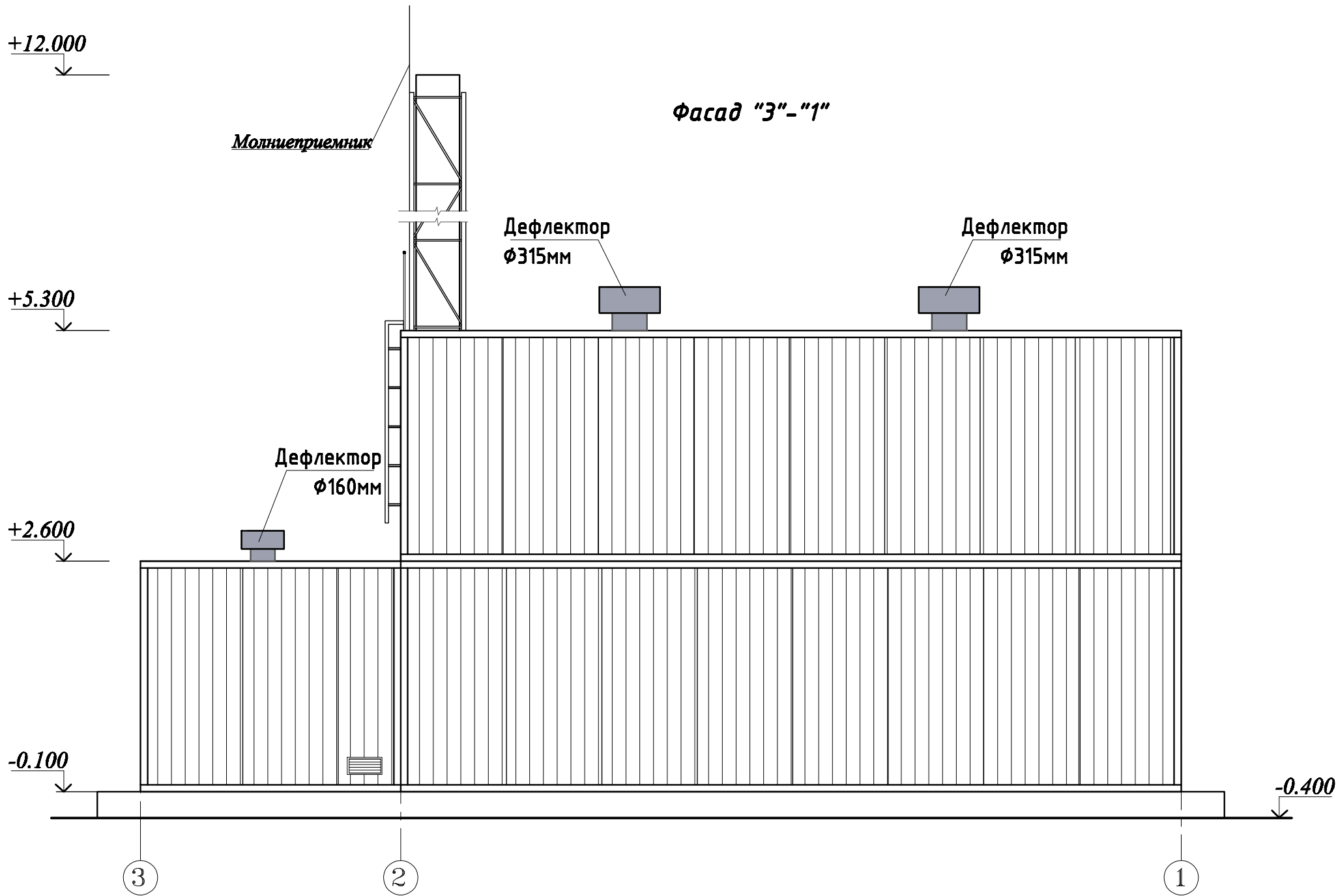
						КБМА.П СТС 4/0.G.			
Изм.	Кол.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Архитектурно-строительная часть	Стадия	Лист	Листов
Гл. инженер Директор		Поданков Анищенко					П	1	
						Фасады М1:50	ООО "СмоленскТеплоСтрой"		

Согласовано

Взам. инв. N

Подпись и дата

Инв. N под.



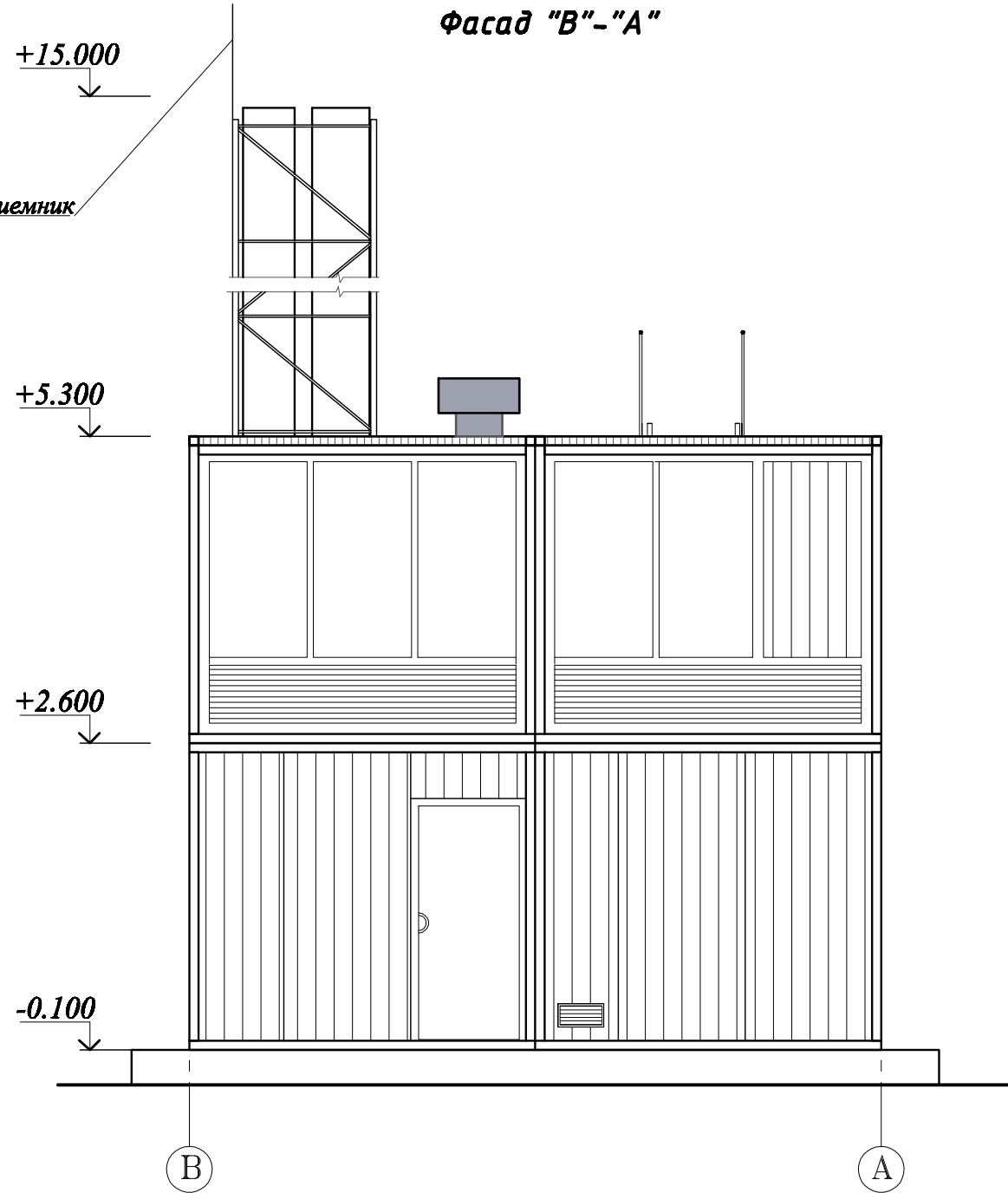
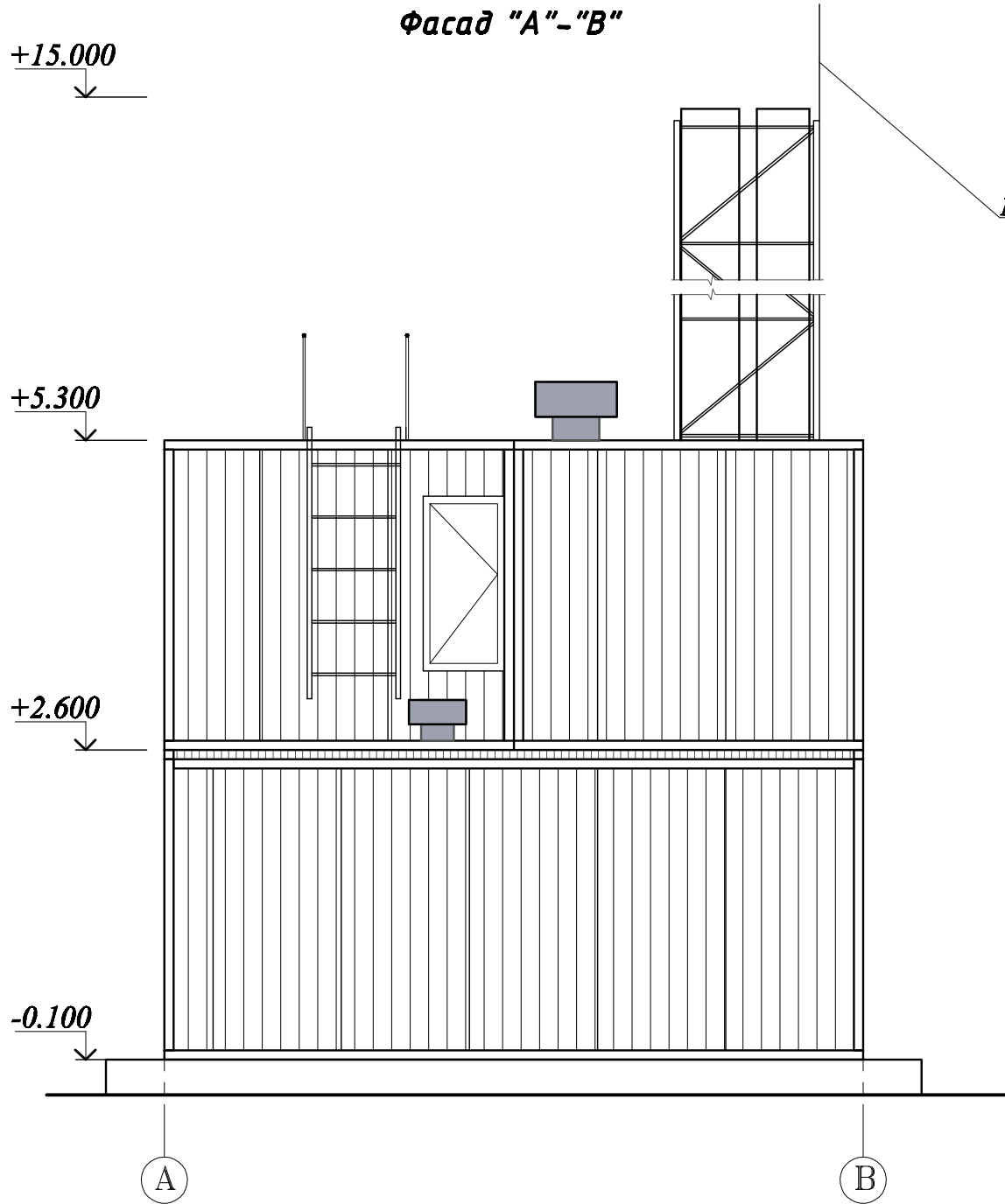
						КБМА.П СТС 4/0.6.			
Изм.	Кол.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Архитектурно-строительная часть	Стадия	Лист	Листов
Гл. инженер Директор		Поданков Анищенко					П	2	
						Фасады М1:50	ООО "СмоленскТеплоСтрой"		

Согласовано

Взам. инв. N

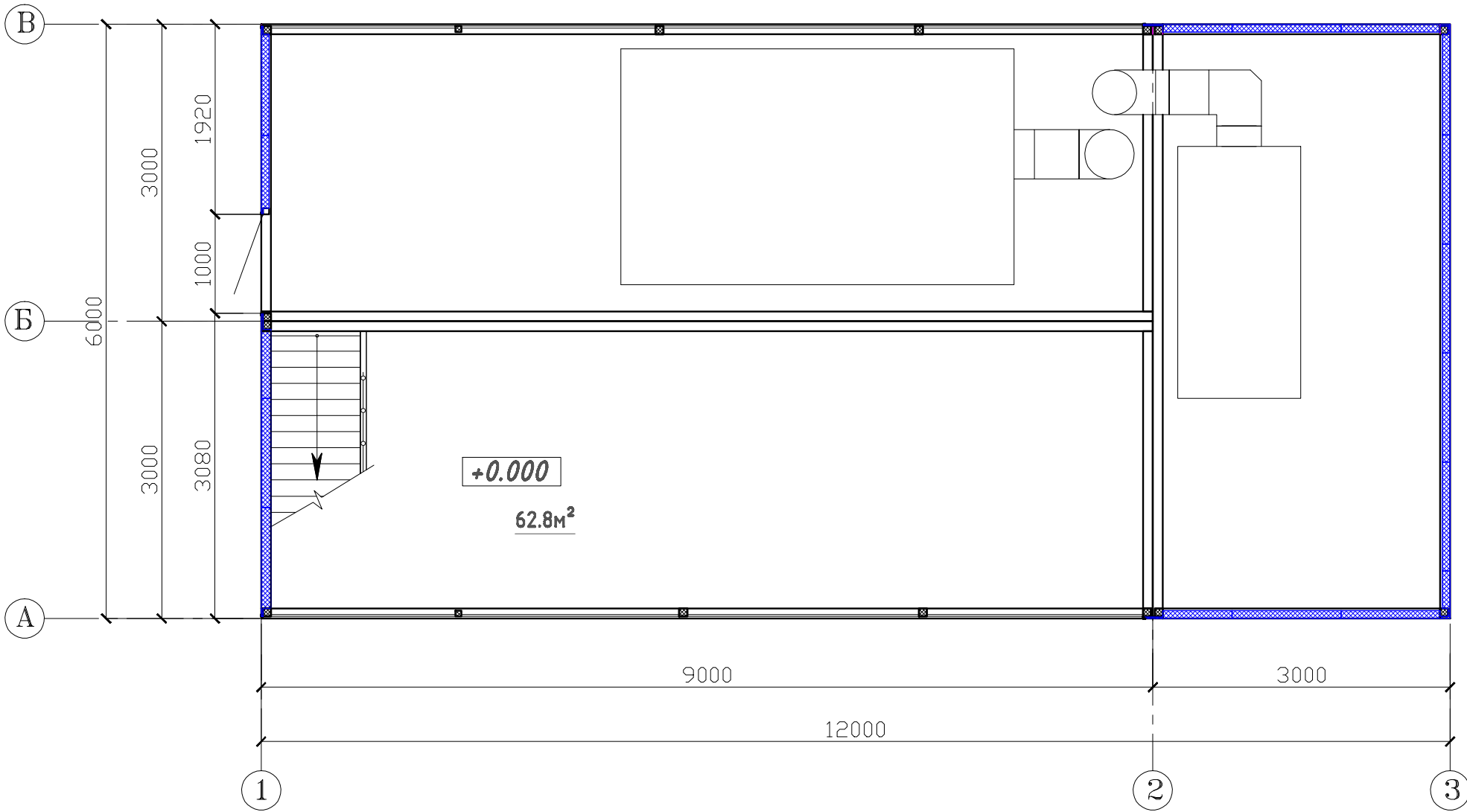
Подпись и дата

Инв. N под.



						КБМА.П СТС 4/0.Г.			
Изм.	Кол.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Архитектурно-строительная часть	Стадия	Лист	Листов
Гл. инженер Директор	Поданков	Анищенко					П	3	
						Фасады М1:50	ООО "СмоленскТеплоСтрой"		

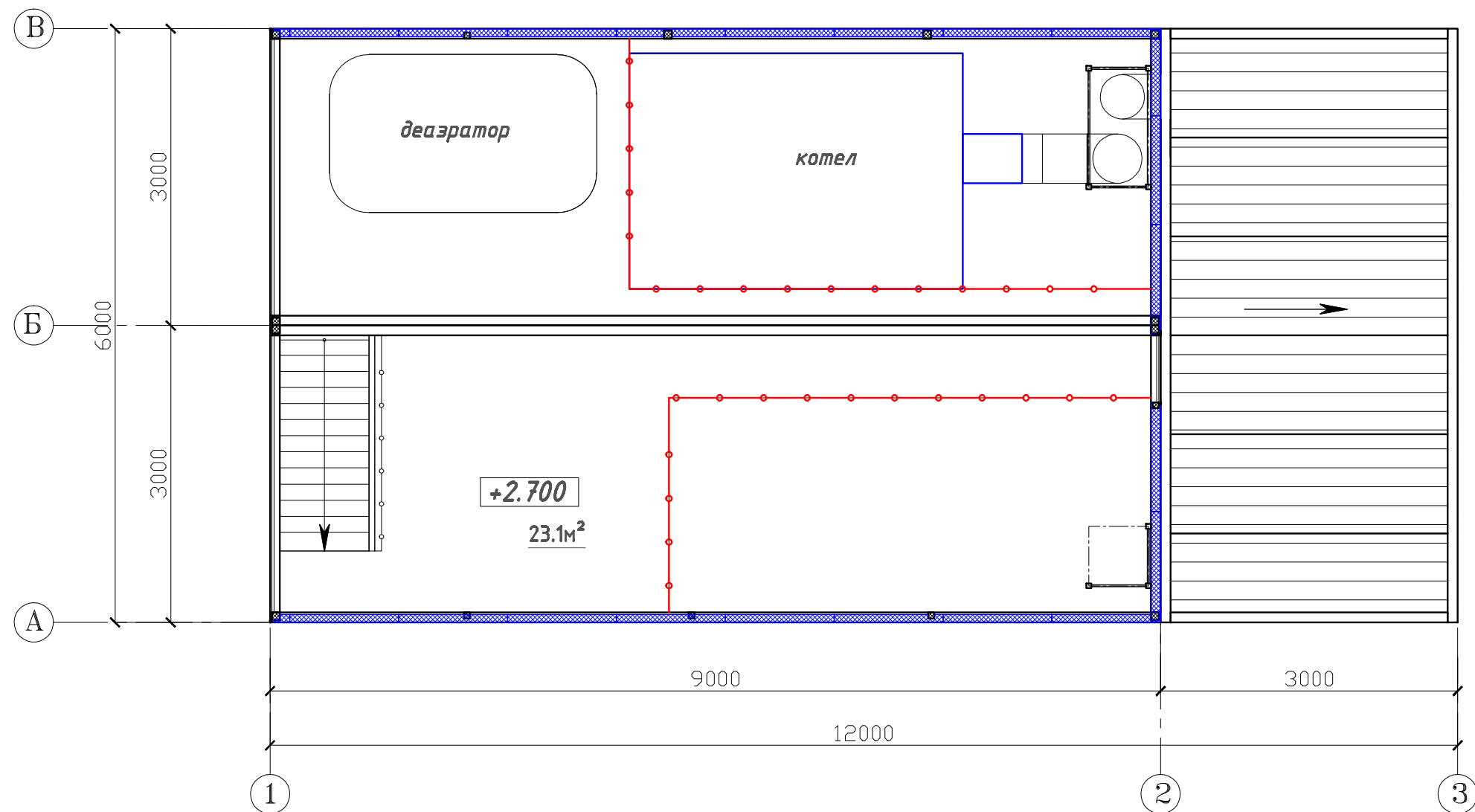
Общий план котельной 1-го этажа



						КБМА.П СТС 4/0.6.			
Изм.	Кол.	Лист	№ док	Подпись	Дата				
Гл. инженер Директор		Поденков Анищенко				Архитектурно-строительная часть	Стадия	Лист	Листов
							П	4	
						Общий план котельной 1 этаж М1:50			

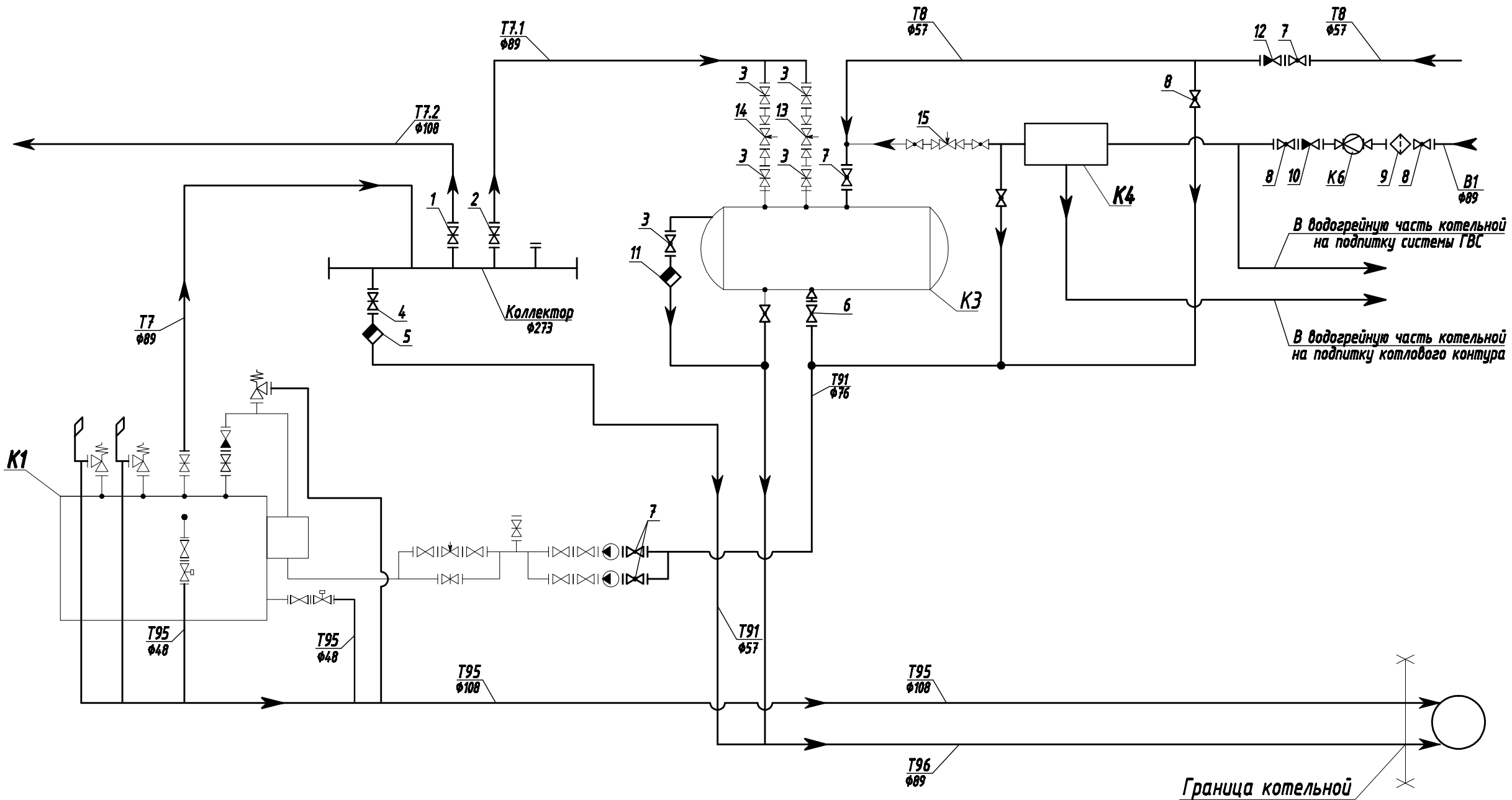
Согласовано

Инв. N год.	Подпись и дата	Взам. инв. N



						КБМА.П СТС 4/0.6.			
Изм.	Кол.	Лист	Подк.	Подпись	Дата				
Гл. инженер	Поденков					Архитектурно-строительная часть	Стадия	Лист	Листов
Директор	Анищенко						П	5	
						Общий план котельной 2 этаж М1:50	ООО "СмоленскТеплоСтрой"		

Паровая часть. Принципиальная схема.



						КБМА СТС 4/0.6				
Изм.	Кол.	Лист	Подок.	Подпись	Дата					
Гл. инженер		Поденков				Тепломеханические решения		Стадия	Лист	Листов
Директор		Анищенко						6		
						Паровая часть. Принципиальная схема		ООО "СмоленскТеплоСтрой"		

		№ п/п	Наименование и техническая характеристика	Тип, марка оборудования, обозначение документа, опросного листа	Код оборудования, изделия материала	Завод изготовитель	Ед. изм.	Кол-во	Масса единицы, кг	Примечание
		1	2	3	4	5	6	7	8	9
			<u>Основное и вспомогательное оборудование.</u>							
		K1	Паровой котел Ferroli Varorex HVP N3000/12 3 т/ч 12 бар в комплекте с котлом:	Varorex HVP		Ferroli(Италия)	шт.	1	6500	
			- паровой клапан				шт.	1		
			- предохранительный клапан				шт.	2		
			- реле давления				шт.	3		
			- манометр				шт.	1		
			- питательный насос с клапанами и фильтром				шт.	2		
			- автоматическая система контроля за содержанием солей				шт.	1		
			- система автоматической продувки				шт.	1		
		K1.1	Экономайзер			Ferroli(Италия)	шт.	1	178	
		K3	Деаэратор атмосферный в комплекте:				шт.	1	1280	
			- система подачи пара;				шт.	1		
			- электроклапан подачи воды.				шт.	1		
		K4	Система химводоподготовки непрерывного действия 0.9 м³/ч			«Водэко»	шт.	1		
		K5	Счетчик холодной воды Ду50	СКБ-50		ОАО «Завод Водоприбор»	шт.	1		
Подпись и дата										
Взам. Инв. №										
Инв. № дубл.										
Подпись и дата										
Инв. № подл.										
					</					

[illegible]

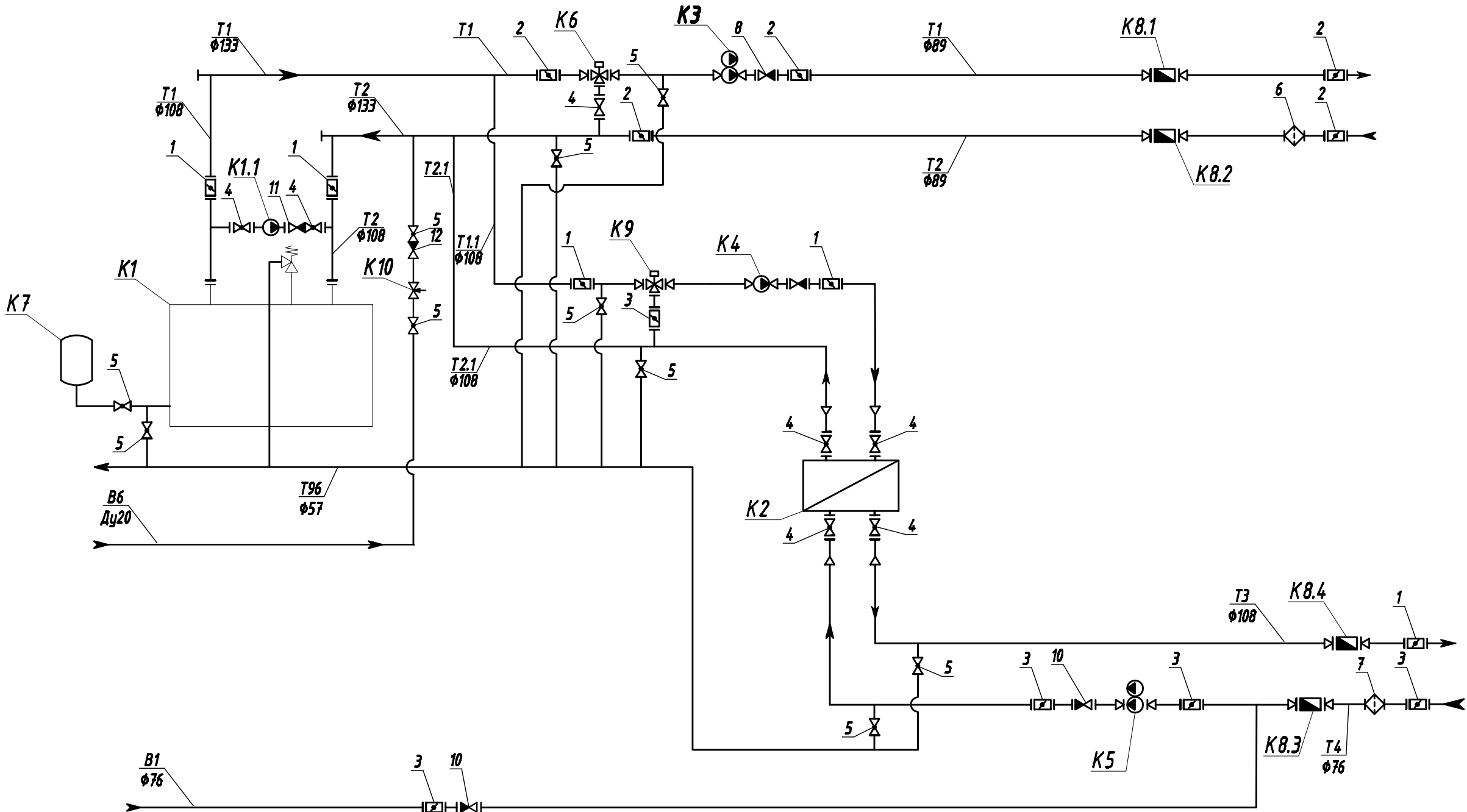
Согласовано

Взам. инв. №

Подпись и дата

Изм. №

Водогрейная часть. Принципиальная схема



						КБМА СТС 4/0.6			
Изм.	Кол.	Лист	Недок.	Подпись	Дата	Тепломеханические решения	Стадия	Лист	Листов
Гл. инженер Директор		Поденков Анищенко						9	
						Водогрейная часть. Принципиальная схема	ООО "СмоленскТеплоСтрой"		

		№ п/п	Наименование и техническая характеристика	Тип, марка оборудования, обозначение документа, опросного листа	Код оборудования, изделия материала	Завод изготовитель	Ед. изм.	Кол-во	Масса единицы, кг	Примечание
		1	2	3	4	5	6	7	8	9
			<u>Основное и вспомогательное оборудование.</u>							
		K1	Водогрейный котел 810кВт 6бар в комплекте с котлом:	SuperRAC		I.VAR(Италия)	шт.	1	1205	
			- предохранительный клапан				шт.	1		
		K1.1	Насос рециркуляции котла TOP-S 50/7 N=0.63 кВт 380В H=6.0м G=15 м³/ч	TOP-S 50/7		WILO (Германия)	шт.	1		
		K2	Пластинчатый теплообменник Q=460 кВт			FUNKE(Германия)	шт.	1	178	
		K3	Насос сетевой системы отопления N=3 кВт 380В H=30м G=10 м³/ч	DPL 32/165-3/2		WILO (Германия)	шт.	1	95	
		K4	Насос котельного контура системы ГВС N=1.3 кВт 380В H=11м G=15.8м³/ч	TOP-S 65/13		WILO (Германия)	шт.	1	50	
		K5	Насос сетевой системы ГВС N=3.0 кВт 380В H=23м G=7 м³/ч	DL 50/260-3/4		WILO (Германия)	шт.	1	177	
		K6	Клапан смесительный трехходовой с электроприводом ESBE 3F 50-60 Kvs=60 м³/ч	3F		ESBE	шт.	1		
		K7	Расширительный бак 300л PN10	WRV-300		Wester	шт.	1	45	
			Теплосчетчик ТСК-7 в составе:							
Подпись и дата		K8.1-8.3	Расходомер электромагнитный ПРЭМ-50				шт.	3		
		K8.4	Расходомер электромагнитный ПРЭМ-65				шт.	1		
		K9	Клапан смесительный трехходовой с электроприводом ESBE 3F 65-90 Kvs=90 м³/ч	3F		ESBE	шт.	1		
		K10	Регулятор давления «после себя» Ду20	AVD		Danfoss	шт.	1		
Взам. Инв. №										
Инв. № дубл.										
Подпись и дата										
Инв. № подл.										

					КБМА.П СТС 4/0.G.				
Изм	Лист	№документа	Подпись	Дата					
Гл.инж		Поденков			Тепломеханические решения.		Стадия	Лист	Листов
Директор		Анищенков					П	10	
					Водогрейная часть. Спецификация оборудования.		ООО«СмоленскТеплострой»		

	<u>Арматура</u>							
1	Затвор дисковый Ду100			Seagull	шт.	5		
2	Затвор дисковый Ду80			Seagull	шт.	5		
3	Затвор дисковый Ду65			Seagull	шт.	5		
4	Кран шаровый фланцевый Ду50	11с42п		BREEZE	шт.	7		
5	Кран шаровый муфтовый Ду20			VALTEC	шт.	8		
6	Фильтр косой Ду80	ФМФ			шт.	1		
7	Фильтр косой Ду65	ФМФ			шт.	1		
8	Клапан обратный межфланцевый Ду100			Seagull	шт.	1		
9	Клапан обратный межфланцевый Ду80			Seagull	шт.	1		
10	Клапан обратный межфланцевый Ду65			Seagull	шт.	2		
11	Клапан обратный межфланцевый Ду50			Seagull	шт.	1		
12	Клапан обратный муфтовый Ду20			VALTEC	шт.	1		

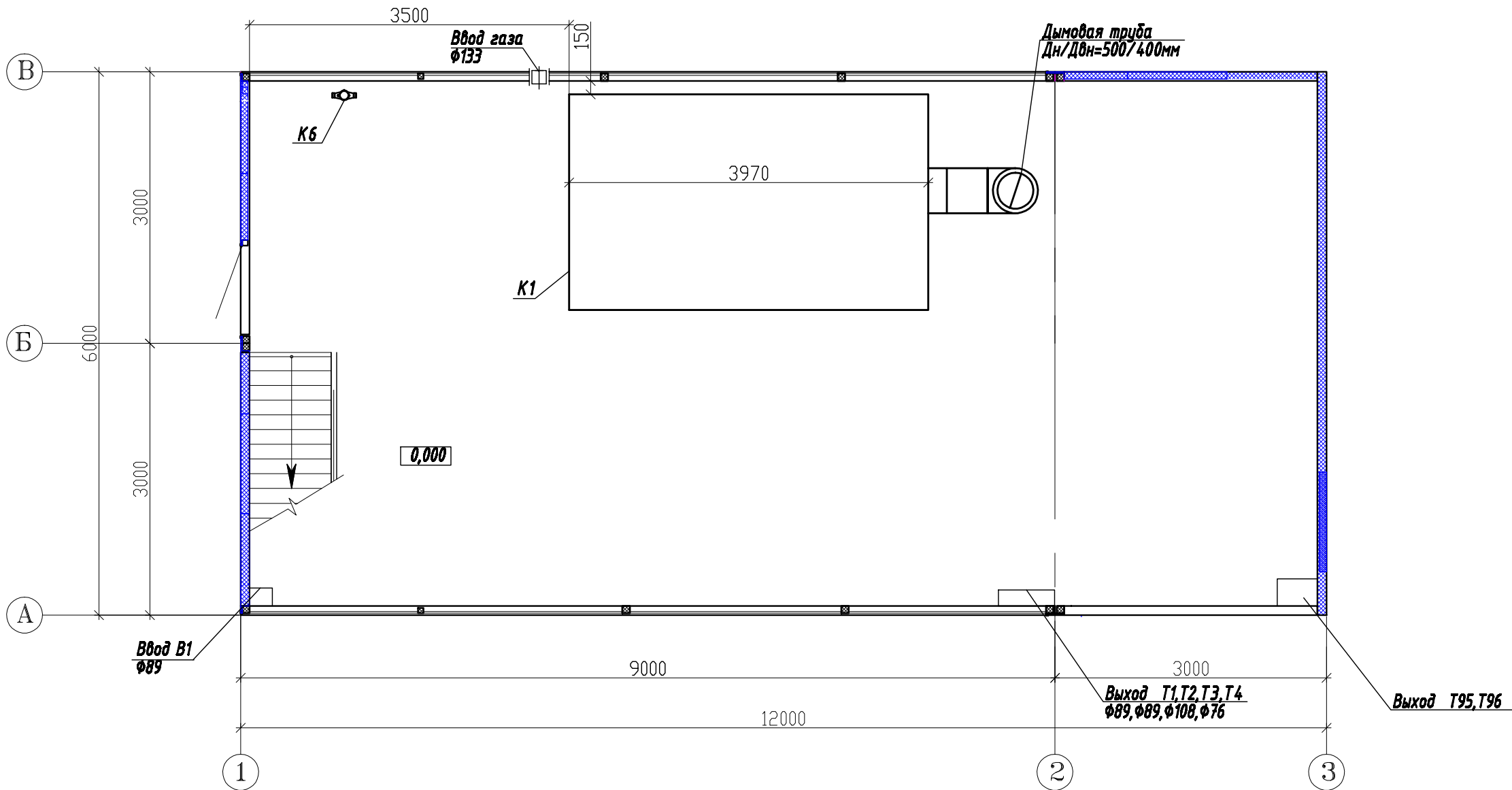
Согласовано

Взам. инв. N

Подпись и дата

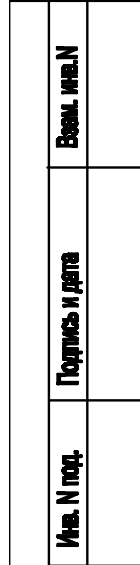
Изм. N под.

Паровая часть. План расположения оборудования на отм. 0,000.
М1:50



						КБМА.П СТС 4/0.б.			
Изм.	Кол.	Лист	Подок.	Подпись	Дата	Тепломеханические решения	Стадия	Лист	Листов
Гл. инженер Директор		Поденков Анщенко					П	12	
						Паровая часть. План расположения оборудования на отм. 0,000. М1:50		ООО "СмоленскТеплоСтрой"	

Согласовано				



						КБМА.П СТС 4/0.6.			
Изм.	Кол.	Лист	Недок.	Подпись	Дата				
Гл. инженер		Поденков				Тепломеханические решения	Стадия	Лист	Листов
Директор		Анищенко					П	13	
						Паровая часть. План расположения оборудования на отм. +2,700. М1:50	ООО "СмоленскТеплоСтрой"		

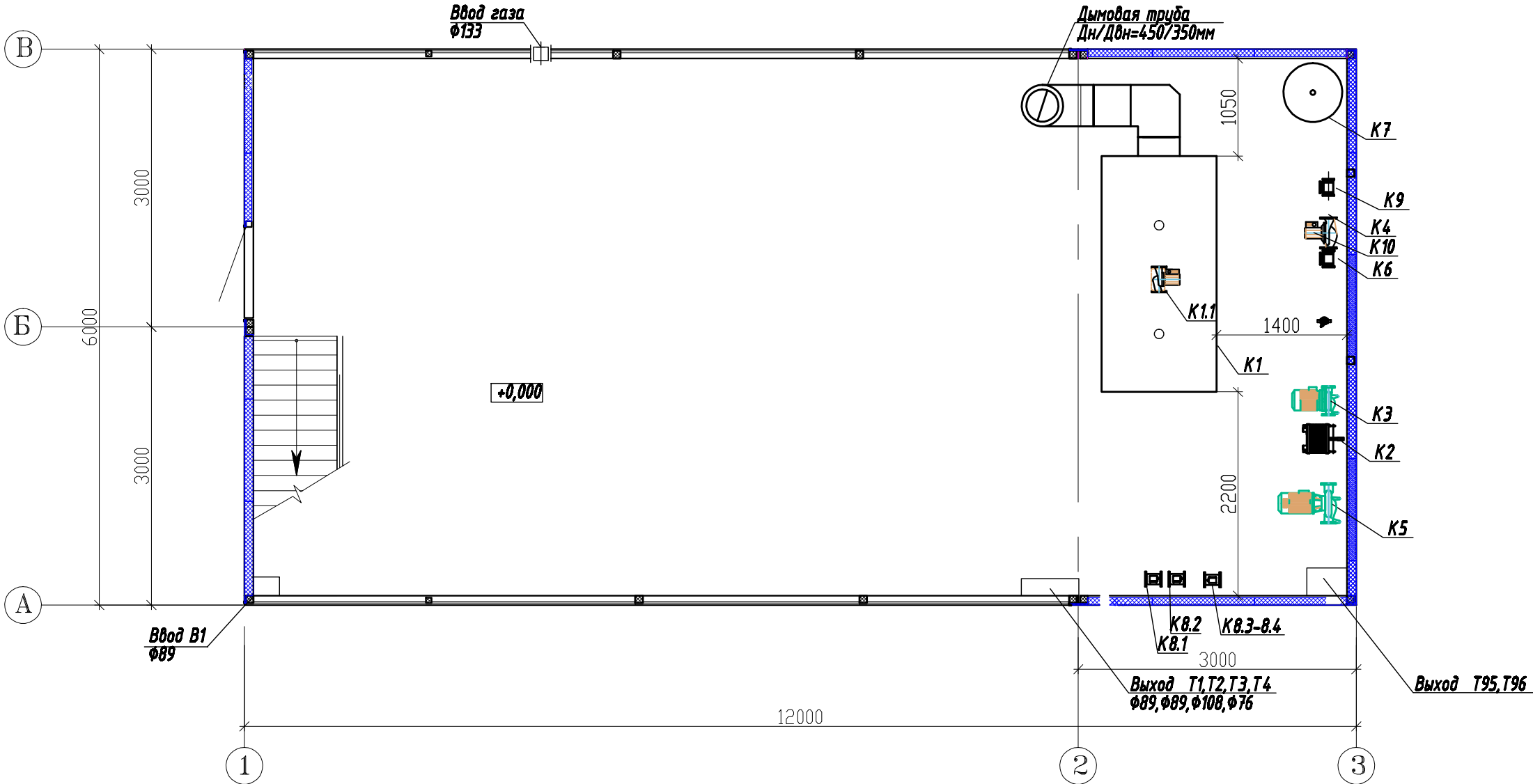
Согласовано

Взам. инв. N

Подпись и дата

Изм. N под.

Водогрелая часть. План расположения оборудования на отм. 0,000.
М1:50



						КБМА.П СТС 4/0.6.			
Изм.	Кол.	Лист	Издок.	Подпись	Дата	Тепломеханические решения	Стадия	Лист	Листов
Гл. инженер Директор		Подпись Анщенко					П	14	
						Водогрелая часть. План расположения оборудования на отм. 0,000. М1:50		ООО "СмоленскТеплоСтрой"	

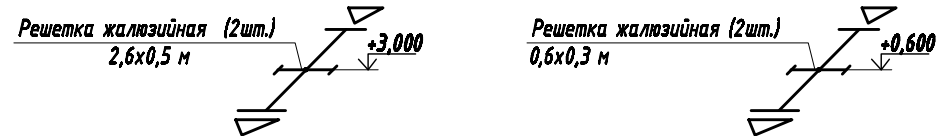
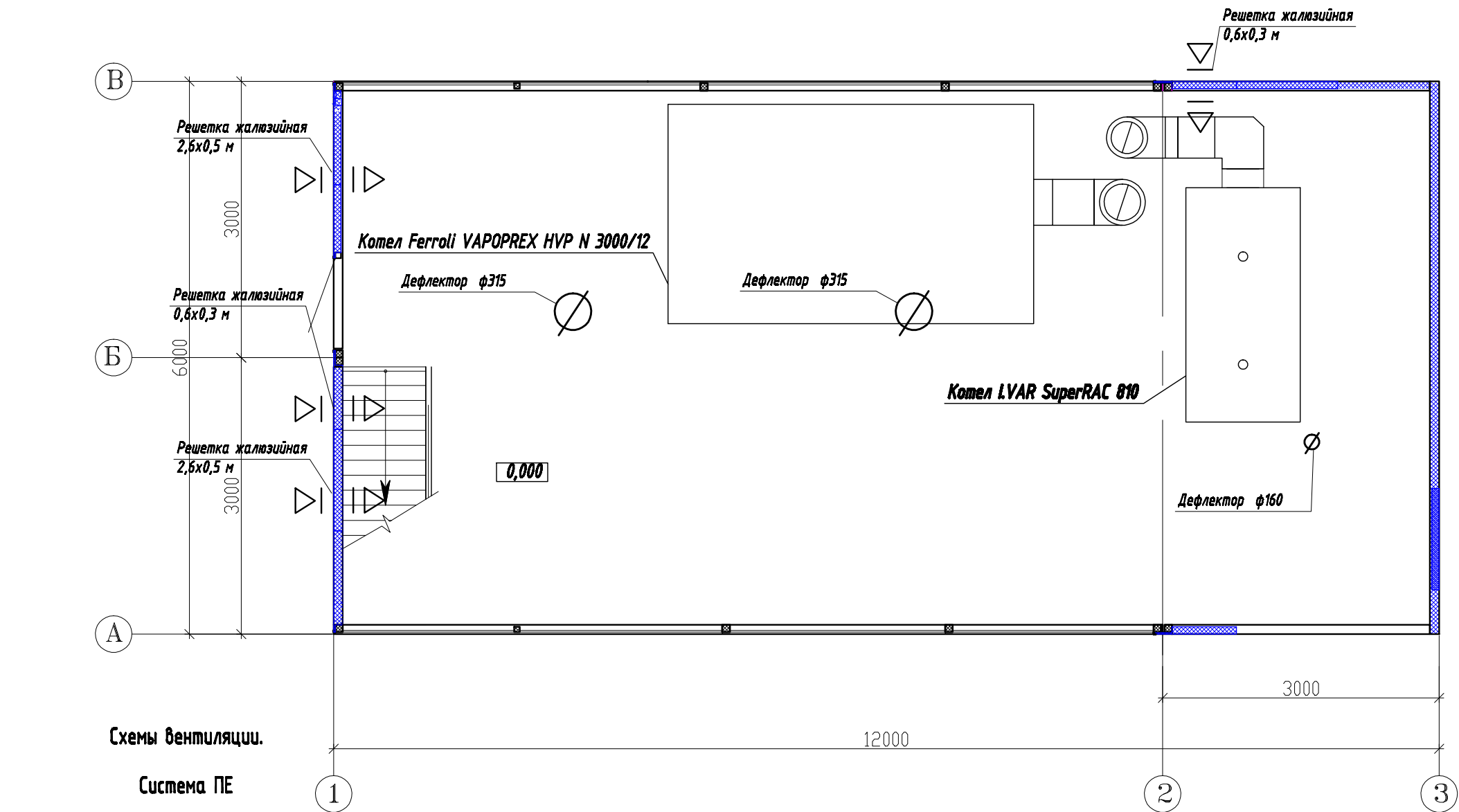
Согласовано

Взам. инв. №

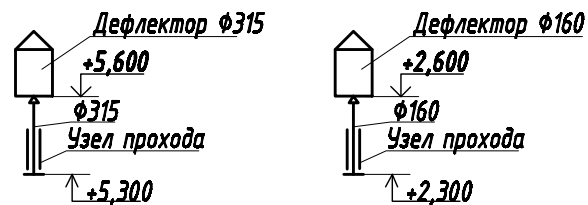
Подпись и дата

Изм. № подл.

Отопление и вентиляция. План на отм. 0,000.
М1:50

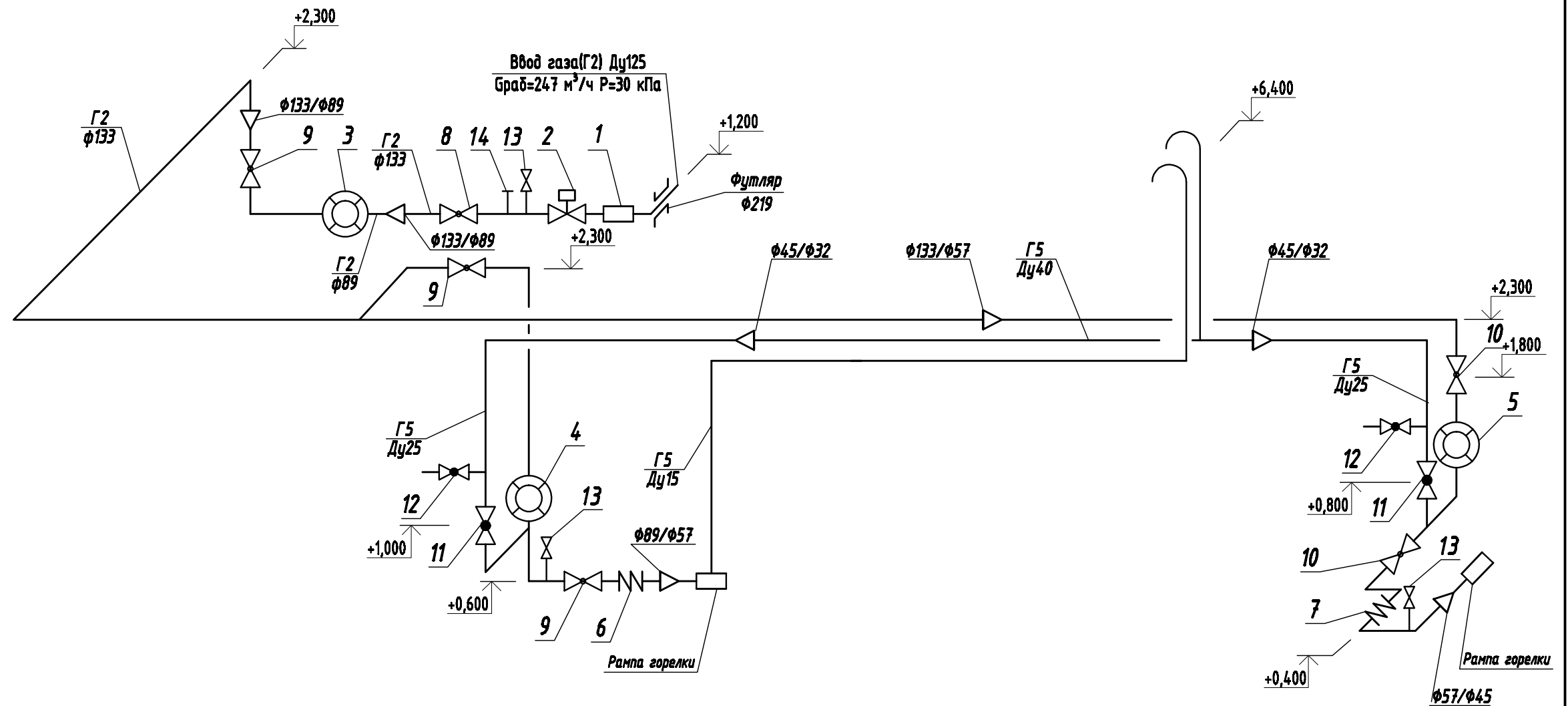


Система ВЕ (2шт.)



						КБМА.П СТС 4/0.6.			
Изм.	Кол.	Лист	Недок.	Подпись	Дата	Тепломеханические решения	Стадия	Лист	Листов
Гл. инженер							П	15	
Директор						Отопление и вентиляция. План на отм. 0,000. М1:50	ООО "СмоленскТеплоСпроект"		

Схема газопроводов котельной



№ п/п	Наименование	Кол-во	Тип, марка
1	Клапан термозапорный Ду125	1	КТЗ-001-125-Ф
2	Клапан электромагнитный,отсечной Ду125	1	КЭГ-9720
3	Измерительный комплекс Ду80	1	СГ-ЭКВз-Т2-0,2-400/16
4	Счетчик газа Ду80	2	СГ-16МТ-250-Р-2
5	Счетчик газа Ду50	1	СГ-16МТ-100-Р
6	Компенсатор осевой приварной Ду80	1	Ауыз
7	Компенсатор осевой приварной Ду50	1	Ауыз
8	Кран шаровый, приварной Ду125	1	11с31п
9	Кран шаровый, приварной Ду80	3	11с31п
10	Кран шаровый, приварной Ду50	2	11с31п
11	Кран шаровый, приварной Ду25	2	11с31п
12	Кран шаровый, муфтовый Ду15	2	VT.227
13	Кран шаровый 6 1/2" под манометр	3	11б27п
14	Закладная деталь под термометр	1	

						КБМА.П СТС 4/0.6.			
Изм.	Кол.	Лист	№ док.	Подпись	Дата				
Гл. инженер		Поденков				Газоснабжение внутреннее	Стадия	Лист	Листов
Директор		Анищенко					П	16	
						Схема газопроводов котельной	ООО "СмоленскТеплоСтрой"		

		№ п/п	Наименование и техническая характеристика	Тип, марка оборудования, обозначение документа, опросного листа	Код оборудования, изделия материала	Завод изготовитель	Ед. изм.	Кол-во	Масса единицы, кг	Примечание	
		1	2	3	4	5	6	7	8	9	
Подпись и дата			<u>Оборудование и арматура.</u>								
		1	Клапан термозапорный Ду125, Ру16	КТЗ 001-125-Ф		ООО «Армгаз»	шт.	1	4,2		
		2	Клапан электромагнитный газовый фланцевый (нормально закрытый), Ду125	КЭГ-9720		ФГУП НСО «Аналитприбор»	шт.	1	15,0		
		3	Измерительный комплекс количества газа со счетчиком TRZ G250, Ду80	СГ-ЭКВз-Т2-0,2-400/1,6		ООО «Эльстер газэлектроника»	шт.	1			
		4	Счетчик газа, Ду80	СГ -16MT-250-P-2		ОАО «Арзамасский приборостроительный завод»	шт.	1	5,0		
		5	Счетчик газа, Ду50	СГ -16MT-100-P		ОАО «Арзамасский приборостроительный завод»	шт.	1	5,0		
		6	Компенсатор газовый приварной Ду80 Ру16			Ауvaz (Турция)	шт.	1	0,5		
		7	Компенсатор газовый приварной Ду50 Ру16			Ауvaz (Турция)	шт.	2	0,5		
		8	Кран шаровый, под приварку Breeze Europe Ду125 Ру25	11с31п		ООО “Олδризсервис”	шт.	1	6,7		
		9	Кран шаровый, под приварку Breeze Europe Ду80 Ру40	11с31п		ООО “Олδризсервис”	шт.	3	3,0		
		10	Кран шаровый, под приварку Breeze Europe Ду50 Ру40	11с31п		ООО “Олδризсервис”	шт.	3	3,0		
		11	Кран шаровый, под приварку Breeze Europe Ду25 Ру40	11с31п		ООО “Олδризсервис”	шт.	3	1,2		
		12	Кран шаровый муфтовый Valtec Valgas Ду15 Ру40	VT.277		«Valtec»(Италия)	шт.	3	0,2		
Взам. Инв. №											
Инв. № дубл.											
Подпись и дата											
Инв. № подл.							КБМА.П СТС 4/0.Г.				
		Изм	Лист	№ документа	Подпись	Дата	Внутреннее газоснабжение		Стадия	Лист	Листов
Гл. инж.	Поденков				Спецификация оборудования.		П	17			
Директор	Анищенко										
								ООО «СмоленскТеплоСтрой»			

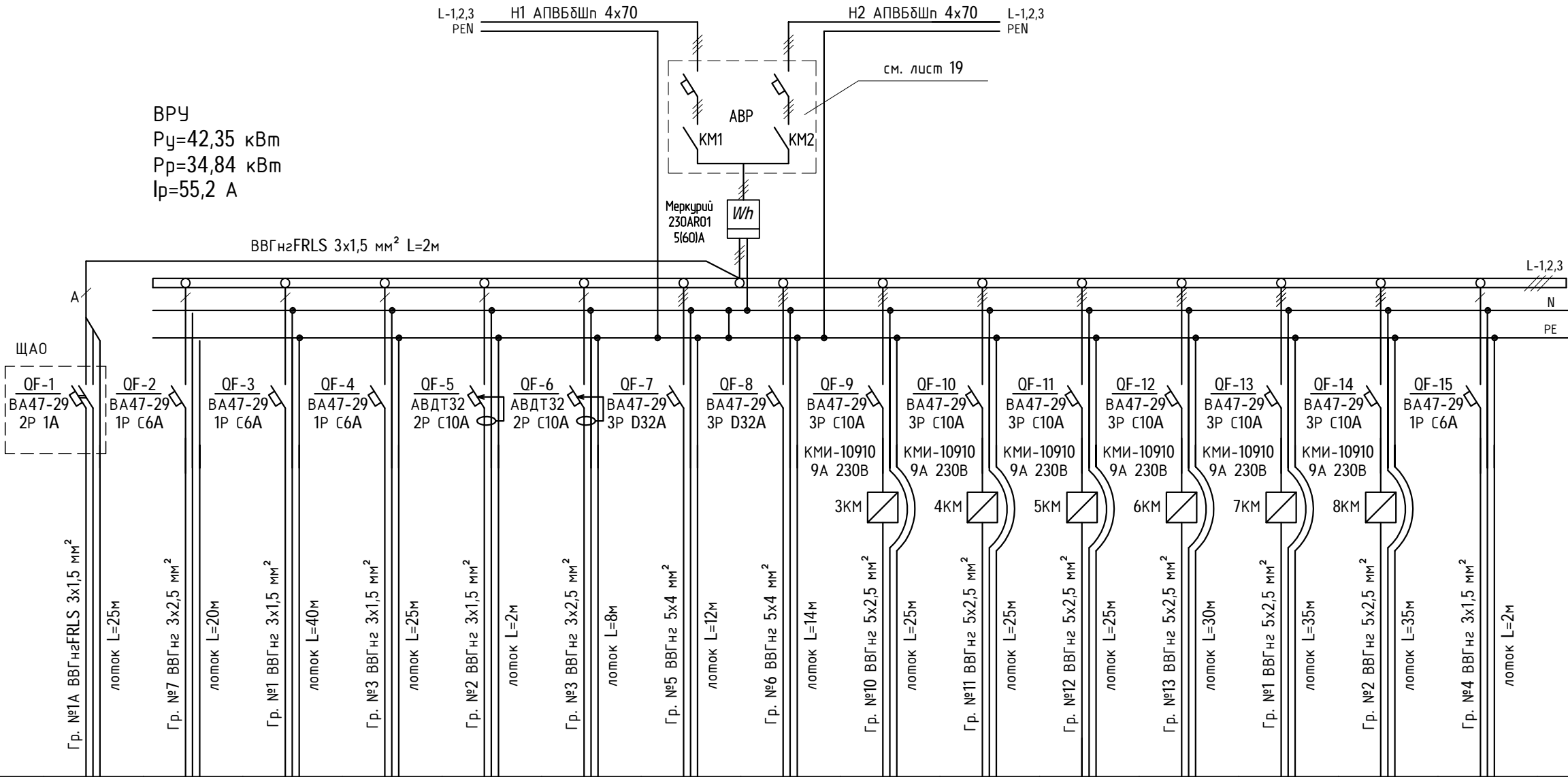
Инв. N подл.

Подпись и дата

Взам.инв.N

Данные питающей сети		
Шкаф распределительный № по плану, тип	Автоматический выключатель	Тип, номинальный ток, А
	Автомат отходящей линии	Шинопровод
Автомат отходящей линии	Ток расцепителя, А	
	Шинопровод	
Автомат отходящей линии	Ток расцепителя, А	
	Шинопровод	
Марка, сечение провода Способ прокладки длина участка сети, м		
Электроприемники		
	Условное обозначение	
	№ по плану	
	Мощность, кВт P _н /P _р	
	Расчетный ток, А	
Наименование оборудования, тип		

ВРУ
P_y=42,35 кВт
P_p=34,84 кВт
I_p=55,2 А



Изм.

Кол.уч.

Лист

N док.

Подпись

Дата

Гл.инженер

Поденков

Директор

Анищенко

КБМА.П СТС 4/0.G.

Внутреннее электроснабжение

Однолинейная схема ВРУ (начало).

Стадия

Лист

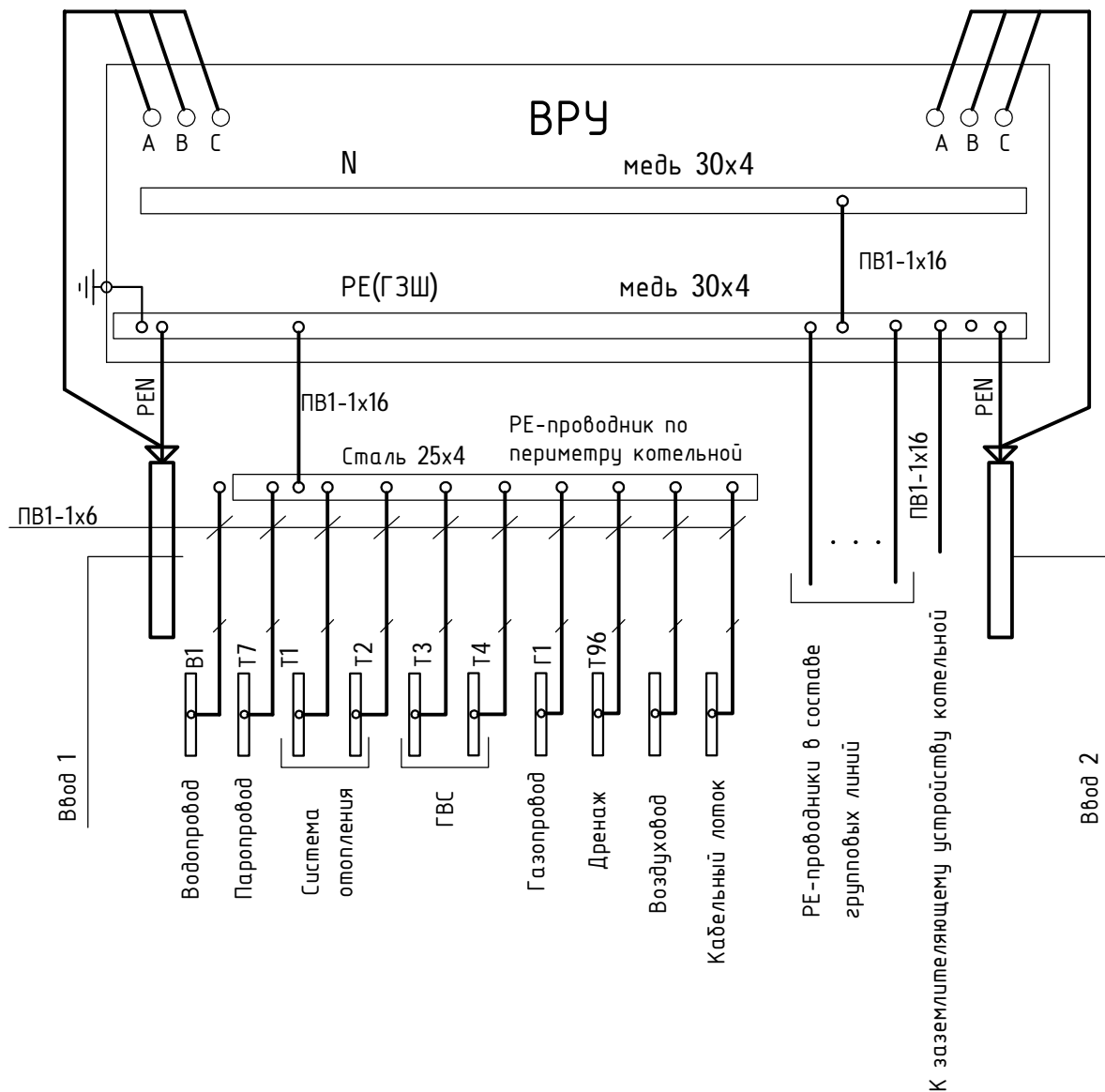
Листов

п

18

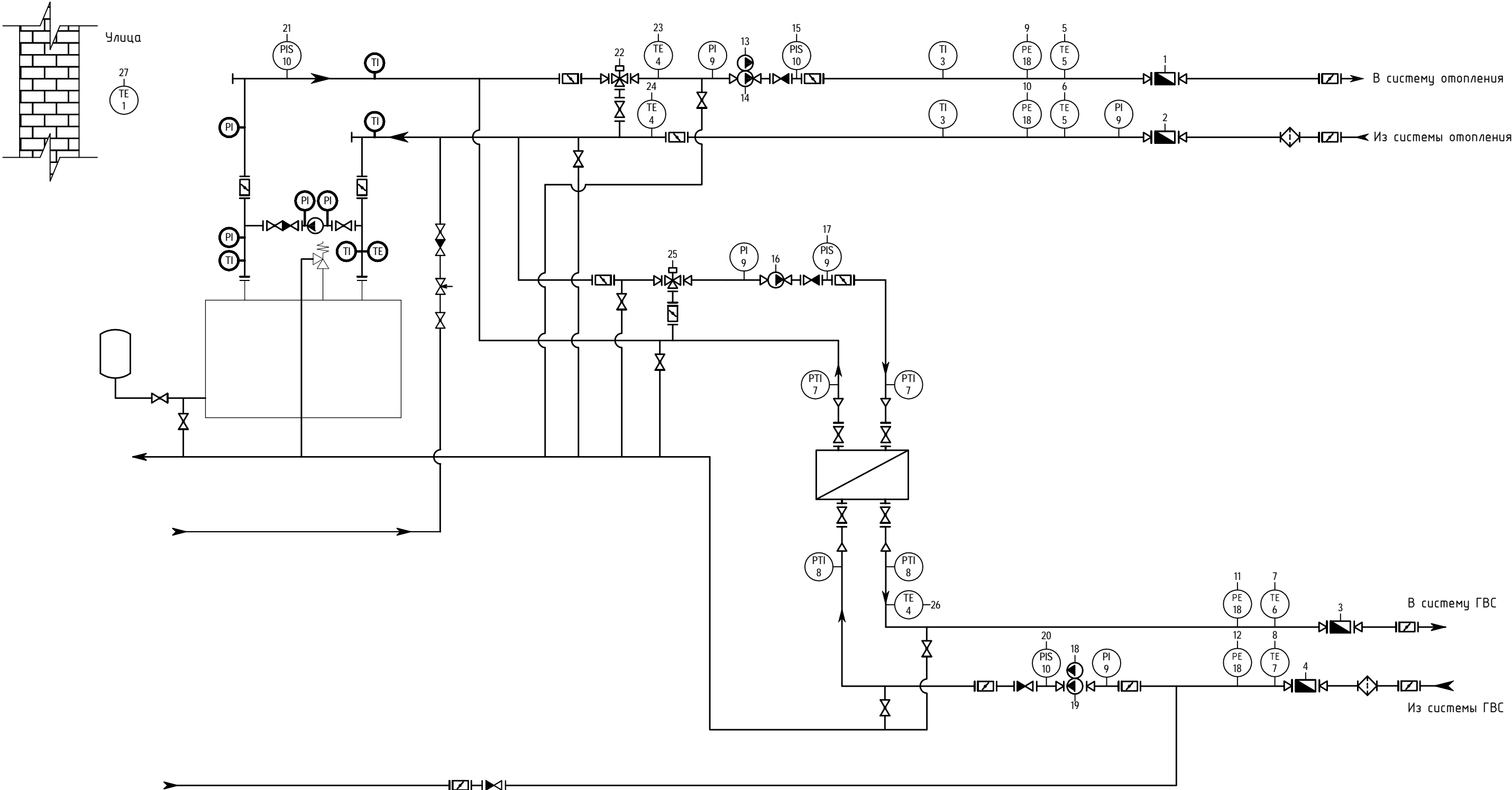
000 "СмоленскТеплоСтрой"

Схема основной системы уравнивания потенциалов



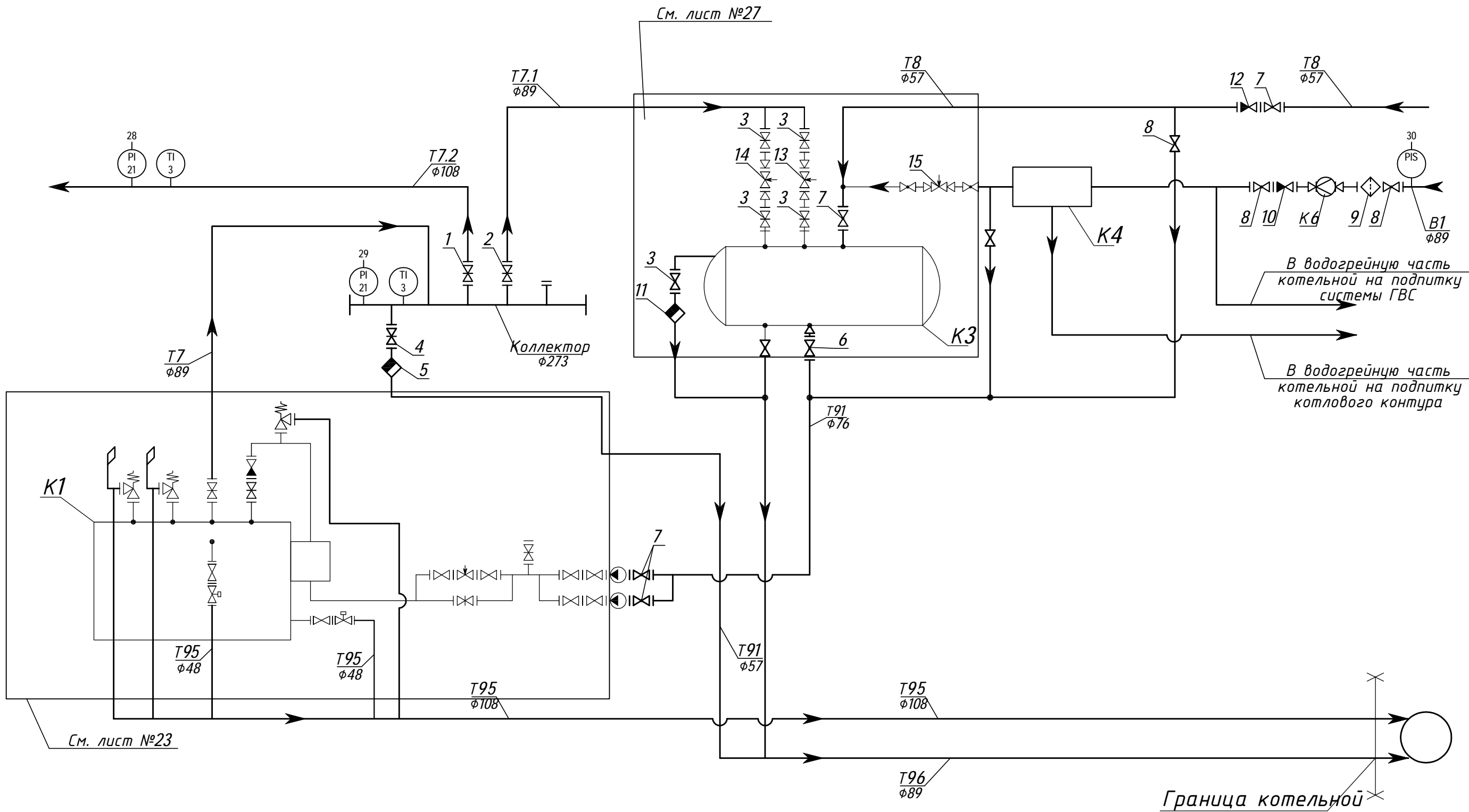
Инв. N подл.	Подпись и дата	Взам. инв. N							КБМА.П СТС 4/0.G.
			Изм.	Кол.уч.	Лист	N док.	Подпись	Дата	
			Гл. инженер	Поденков					
			Директор	Анищенков					
						</			

Инв. N	подл.	Подпись и дата	Взам. инв. N



						КБМА.П СТС 4/0.Г.			
Изм.	Кол.уч.	Лист	N док.	Подпись	Дата	Автоматизация комплексная	Стадия	Лист	Листов
Г.инженер	Поденков						п	23	
Директор	Анищенко					Функциональная схема автоматизации котельной (начало).	ООО "СмоленскТеплоСтрой"		

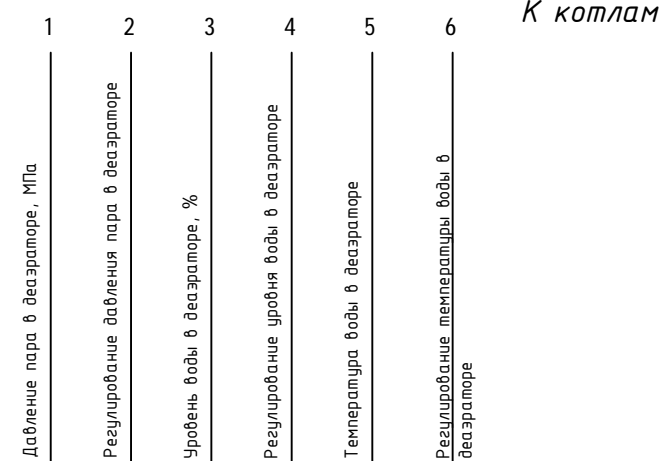
Инв. N подл.	Взам. инв. N
	Подпись и дата



						КБМА.П СТС 4/0.G.			
Изм.	Кол.уч.	Лист	N док.	Подпись	Дата	Автоматизация комплексная	Стадия	Лист	Листов
Гл.инженер	Поденков						П	24	
Директор	Анищенко					Функциональная схема автоматизации котельной (продолжение).	ООО "СмоленскТеплоСтрой"		

Инв. N подл.	Подпись и дата	Взам. инв. N

Щит автоматики котельной ЩА	Приборы по месту	
<div>Счетчик тепловой энергии</div> <div><div>Контроллер СПК207 (с модулями МДВВ-Р)</div><div>"Авария сетевых насосов"</div><div>"Авария насосов котел. контура ГВС"</div><div>"Авария насосов сетевой ГВС"</div><div>Давление воды высоко</div><div>Давление воды низко</div></div>	1	
	2	
	3	
	4	95°С.
	5	70°С
	6	60°С
	7	30°С
	8	42 м.в.ст.
	9	20 м.в.ст.
	10	46 м.в.ст.
	11	18 м.в.ст.
	12	
	13	Управление сетевым насосом №1
	14	Управление сетевым насосом №2
	15	Давление низко
	16	Управление насосом котельного контура ГВС №1
	17	Давление низко контура ГВС
	18	Управление насосом сетевой ГВС №1
	19	Управление насосом сетевой ГВС №2
	20	Давление низко сетевой ГВС
	21	Аварийное давление воды в контуре котла
	22	Управление трехходовым клапаном контура отопления
	23	Датчик температуры прямой воды контура отопления
	24	Датчик температуры обратной воды контура отопления
	25	Управление трехходовым клапаном контура ГВС
	26	Датчик температуры прямой воды контура ГВС
	27	Датчик температуры наружного воздуха
	28	Давление пара на выходе
	29	Давление пара в коллекторе
	30	Давление низко на входе водопровода



						КБМА.П СТС 4/0.G.			
Изм.	Кол.уч.	Лист	N док.	Подпись	Дата				
Г.инженер	Поденков					Автоматизация комплексная	Стадия	Лист	Листов
Директор	Анищенков						п	27	
						Функциональная схема автоматизации деаэратора.	000 "СмоленскТеплоСтрой"		

3

СИСТЕМА СЕРТИФИКАЦИИ ГОСТ Р
ФЕДЕРАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ РЕГУЛИРОВАНИЮ И МЕТРОЛОГИИ



СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ

№ РОСС RU.АИ30.Н18642

Срок действия с 29.12.2012 по 28.12.2015
№ 0748766

ОРГАН ПО СЕРТИФИКАЦИИ

рег. № РОСС RU.0001.11.АИ30.
ОРГАН ПО СЕРТИФИКАЦИИ ПРОДУКЦИИ "ИВАНОВО-СЕРТИФИКАТ" ООО "ИВАНОВСКИЙ ФОНД СЕРТИФИКАЦИИ"
153032, г. Иваново, ул. Станкостроителей, дом 1, тел. (4932) 23-97-48, факс (4932) 23-97-48, e-mail: mail@ifs.ru

ПРОДУКЦИЯ

Котельные блочно-модульные автоматизированные (водогрейные, паровые, паро-водогрейные), модели см. приложение (бланк № 0745510).

ТУ 4938-001-38192479-2012.

Серийный выпуск.

код ОК 605 (ОКП):

49 3811

СООТВЕТСТВУЕТ ТРЕБОВАНИЯМ НОРМАТИВНЫХ ДОКУМЕНТОВ

ТУ 4938-001-38192479-2012.

код ТН ВЭД России:

ИЗГОТОВИТЕЛЬ

ООО "СмоленскТеплоСтрой".
Адрес: 215852, Смоленская область, Кардымовский район, д. Мольково, ул. Административная, д. 8.
Адрес производства: г. Смоленск, ул. Большая Краснофлотская, д. 8А.

СЕРТИФИКАТ ВЫДАН

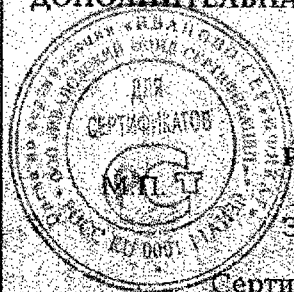
ООО "СмоленскТеплоСтрой".
ОКПО: 38192479, ИНН: 6727024830.
Адрес: 215852, Смоленская область, Кардымовский район, д. Мольково, ул. Административная, д. 8.

НА ОСНОВАНИИ

Протоколы № 121224/П-14И, № 121224/П-15И, № 121224/П-16И от 24.12.2012 г. - ИЛ
"Ивановский Центр сертификации" ООО "Ивановский Фонд Сертификации" (Атт. аккр. № РОСС RU.0001.21.АЮ21).
153032, г. Иваново, ул. Станкостроителей, д. 1.

ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Схема сертификации: 3.



Руководитель органа

Эксперт

подпись

подпись

Уткин А.П.
инициалы, фамилия

Кабешев А.А.
инициалы, фамилия

Сертификат не применяется при обязательной сертификации

СИСТЕМА СЕРТИФИКАЦИИ ГОСТ Р
ФЕДЕРАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ РЕГУЛИРОВАНИЮ И МЕТРОЛОГИИ

№ 0745510

ПРИЛОЖЕНИЕ

К сертификату соответствия № РОСС RU.АИЗ0.Н1.8642

**Перечень конкретной продукции, на которую распространяется
действие сертификата соответствия**

код ОК 005 (ОКП)	Наименование и обозначение продукции, ее изготовитель	Обозначение документации, по которой выпускается продукция
код ТН ВЭД России		
49 3811	Котельные блочно-модульные автоматизированные (водогрейные, паровые, паро-водогрейные), модели: СТС-0.3/0.0.G/O.D/O.G.D/Z/Z.G/Z.D/Z.G.D, СТС-0.4/0.0.G/O.D/O.G.D/Z/Z.G/Z.D/Z.G.D, СТС-0.5/0.0.G/O.D/O.G.D/Z/Z.G/Z.D/Z.G.D, СТС-0.62/0.0.G/O.D/O.G.D/Z/Z.G/Z.D/Z.G.D, СТС-0.8/0.0.G/O.D/O.G.D/Z/Z.G/Z.D/Z.G.D, СТС-1.0/0.0.G/O.D/O.G.D/Z/Z.G/Z.D/Z.G.D, СТС-1.12/0.0.G/O.D/O.G.D/Z/Z.G/Z.D/Z.G.D, СТС-1.24/0.0.G/O.D/O.G.D/Z/Z.G/Z.D/Z.G.D, СТС-1.32/0.0.G/O.D/O.G.D/Z/Z.G/Z.D/Z.G.D, СТС-1.56/0.0.G/O.D/O.G.D/Z/Z.G/Z.D/Z.G.D, СТС-1.74/0.0.G/O.D/O.G.D/Z/Z.G/Z.D/Z.G.D, СТС-1.9/0.0.G/O.D/O.G.D/Z/Z.G/Z.D/Z.G.D, СТС-2/0.0.G/O.D/O.G.D/Z/Z.G/Z.D/Z.G.D, СТС-2.24/0.0.G/O.D/O.G.D/Z/Z.G/Z.D/Z.G.D, СТС-2.7/0.0.G/O.D/O.G.D/Z/Z.G/Z.D/Z.G.D, СТС-3/0.0.G/O.D/O.G.D/Z/Z.G/Z.D/Z.G.D, СТС-1.24/0.0.G/O.D/O.G.D/Z/Z.G/Z.D/Z.G.D, СТС-3.4/0.0.G/O.D/O.G.D/Z/Z.G/Z.D/Z.G.D, СТС-4/0.0.G/O.D/O.G.D/Z/Z.G/Z.D/Z.G.D, СТС-5/0.0.G/O.D/O.G.D/Z/Z.G/Z.D/Z.G.D, СТС-6/0.0.G/O.D/O.G.D/Z/Z.G/Z.D/Z.G.D, СТС-7/0.0.G/O.D/O.G.D/Z/Z.G/Z.D/Z.G.D, СТС-8/0.0.G/O.D/O.G.D/Z/Z.G/Z.D/Z.G.D, СТС-9/0.0.G/O.D/O.G.D/Z/Z.G/Z.D/Z.G.D, СТС-10/0.0.G/O.D/O.G.D/Z/Z.G/Z.D/Z.G.D.	
	ИЗГОТОВИТЕЛЬ: ООО "СмоленскТеплоСтрой", 215852, Смоленская область, Кардымовский район, д. Мольково, ул. Административная, д. 8	



Руководитель органа

Эксперт

подпись

подпись

Уткин А.П.

инициалы, фамилия

Кабешев А.А.

инициалы, фамилия

**САМОРЕГУЛИРУЕМАЯ ОРГАНИЗАЦИЯ,
основанная на членстве лиц, осуществляющих строительство
Некоммерческое партнерство
«СРО «Центрстройэкспертиза – статус»
Тел. (495) 221-87-28, www.sro-russia.ru**

Зарегистрирована Федеральной службой по экологическому, технологическому и
атомному надзору в государственном реестре саморегулируемых организаций
№ СРО-С-037-11092009

**СВИДЕТЕЛЬСТВО
О ДОПУСКЕ К РАБОТАМ,
КОТОРЫЕ ОКАЗЫВАЮТ ВЛИЯНИЕ НА БЕЗОПАСНОСТЬ ОБЪЕКТОВ
КАПИТАЛЬНОГО СТРОИТЕЛЬСТВА**

№ СД-0208-15122009-6731058871-1

от 15 декабря 2009 г.

Выдано:

Обществу с ограниченной ответственностью «Термо-С»

Юридический адрес: 214013, г. Смоленск, ул. Марии Октябрьской, д. 16, пом. 202

Фактический адрес: 214013, г. Смоленск, ул. 25 Сентября, д. 30А, пом. 6

ИНН 6731058871, ОГРН 1066731116935

Директор Анищенко К.В.

тел. 8 (4812) 315-233

Главный инженер Поденков Д.Б.

тел. 8 (4812) 315-233

Основание: Протокол СП от 15.12.2009 года № 0038

Настоящее Свидетельство подтверждает право осуществлять указанные в нем виды работ по
строительству, реконструкции, капитальному ремонту, которые в соответствии с Приказом Минрегиона
РФ от 09.12.2008г. № 274 оказывают влияние на безопасность объектов капитального строительства.

Виды работ указаны в Приложении №1 к настоящему Свидетельству.

**Свидетельство выдано без ограничения срока действия и действительно
на всей территории Российской Федерации**

Дополнительные сведения: отсутствуют.

Особые условия:

Соблюдение законодательства РФ, Правил и Стандартов саморегулируемой организации.

В случае изменения предоставленных сведений член СРО обязан сообщить о них в течение 10 дней.

В случае непредоставления изменений допуск может быть приостановлен.

Президент



М.В. Воловик

1. Подготовительные работы на строительной площадке

- 4510214 Устройство систем электроосвещения временных зданий
- 4510215 Устройство временных защитных ограждений
- 4510223 Устройство подкрановых путей
- 4510224 Устройство одноколейных рельсовых путей

2. Работы по сносу строений и разборке конструкций

- 4510301 Разломка стен, массивов, перекрытий, пробивка гнезд
- 4510302 Разборка наземной части производственных зданий
- 4510303 Разборка железобетонных лестничных маршей, площадок и ступеней
- 4510304 Разборка оконных, дверных и воротных проемов, перегородок и подвесных потолков
- 4510305 Разборка тротуаров, полов, кровельных покрытий и облицовки
- 4510316 Демонтаж металлических колонн, балок и рам

3. Работы по водопонижению, организации поверхностного стока и водоотвода

- 4510205 Устройство водоводных и дренажных канав
- 4510207 Устройство закрытого дренажа
- 4510209 Сборка и демонтаж всасывающего коллектора
- 4510462 Обратная засыпка песком или шлаком с применением механизмов
- 4510463 Устройство подстилающих слоев и оснований из песка и гравия
- 4510464 Устройство подстилающих слоев и оснований из щебня
- 4510465 Устройство дренирующих слоев и фильтров из щебня (угля)
- 4510466 Устройство дренажных фильтров из гравия и песка

4. Работы по разработке выемок, вертикальной планировке

- 4510411 Разработка грунта экскаваторами в выемках, котлованах, траншеях и отвал или насыпь
- 4510413 Разработка и перемещение грунта бульдозерами
- 4510417 Копка ям механизированным способом
- 4510434 Укрепление водоотводных каналов лотками - желобами, досками, щитами и матами с устройством оголовков

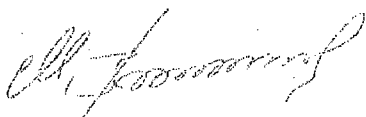
5. Работы бетонные

- 4510501 Установка металлической сетчатой опалубки
- 4510503 Установка и разборка щитовой опалубки
- 4520115 Установка арматуры монолитных железобетонных конструкций
- 4520117 Установка армосеток, армокаркасов, армоферм, арматурных конструкций с обетонированным нижним поясом в гидротехнических сооружениях
- 4520118 Установка анкерных болтов и закладных деталей
- 4520131 Устройство оснований и подстилающих слоев
- 4520132 Устройство бутобетонных и бетонных фундаментов
- 4520133 Устройство бетонных колонн и стоечных опор
- 4520134 Устройство бетонных стен и перегородок
- 4520137 Подливка фундамента под оборудование
- 4520141 Устройство железобетонных фундаментов, упоров, подпорных стенок, стоечных опор
- 4520143 Устройство конструкций опускного колодца, сгустителей, ванн, бассейнов, емкостных сооружений водопровода и канализации
- 4520146 Устройство железобетонных наружных и внутренних стен
- 4520147 Возведение железобетонных колонн
- 4520148 Возведение железобетонных стен, перегородок, вентиляционных каналов
- 4520152 Усиление строительных конструкций железобетонными заделками, обоями и набетонками
- 4520153 Усиление и замена железобетонных покрытий

6. Работы по монтажу сборных железобетонных и бетонных конструкций

- 4520202 Установка блоков наружных и внутренних стен зданий
- 4520203 Установка бетонных трапов
- 4520211 Установка железобетонных фундаментов под колонны, рамы, опоры
- 4520213 Установка переключек
- 4520214 Установка стропильных балок и ферм
- 4520218 Установка мелких железобетонных конструкций (парапетов, сливов, подоконников)
- 4520231 Установка опор, лотков, коробов, блоков, решеток при устройстве каналов и кормушек в сельскохозяйственных зданиях
- 4520236 Устройство лестниц и крылец с входными площадками
- 4520237 Укладка балок и ригелей
- 4520238 Укладка панелей, оболочек и плит перекрытий и покрытий одноэтажных и многоэтажных зданий

Президент



М.В. Воловик

- 4520239 Укладка водопропускных железобетонных труб под насыпями и коллекторов для прокладки коммуникаций
4520241 Укладка и замена ступеней, уложенных на косоуры или сплошное основание
4520243 Монтаж колонн, стоек, мачт, балок и ригелей ТЭС, открытых и закрытых распределительных устройств

7. Работы по монтажу металлических конструкций

- 4520101 Монтаж конструкций каркасов зданий и сооружений
4520102 Монтаж конструкций градирен, резервуаров, вентиляционных и дымовых труб, коксохимических цехов, трубопроводов, галерей
4520103 Монтаж конструкций сушил, кожухов, экранов, камер, подин, балок, каркасов, рам, колосников и других конструкций печей, труб, сушил электролизеров
4520104 Монтаж конструкций полносборных зданий из трехслойных алюминиевых панелей
4520106 Монтаж конструкций подвесных и подкрановых путей
4520107 Монтаж легких трубчатых конструкций покрытий
4520108 Монтаж конструкций ворот, лестниц, площадок, дверей, люков, лазов
4520109 Монтаж открытых конструкций, распределительных устройств, прожекторных мачт, антенных систем, волноводных мостов с опорами
4520111 Монтаж оконных блоков, витражей, перегородок (из алюминиевых сплавов, стальных и прочих)
4520112 Возведение зданий из блокбоксов
4520113 Установка пролетных строений из стальных конструкций со сборкой и передвижкой
4520116 Установка металлических ограждений лестниц
4520123 Устройство конструкций подвесных потолков и звукоизоляционных стен
4520125 Настил из рифленой стали для подпольных каналов
4520126 Подшивка подвесных потолков и обшивка градирен листами из алюминиевых сплавов
4520127 Обшивка стен и кровельного покрытия профильным железом или панелями заводского изготовления
4520128 Крепление строительных конструкций строительными обоями, болтами, кольцами

8. Работы по монтажу деревянных конструкций

- 4540201 Установка деревянных конструкций, каркасов, стропил, стульев
4540202 Установка ворот
4540204 Установка балок, арок, ферм и панелей
4540205 Установка козырьков, люфт - клозетов, пожарных ящиков, столов
4540206 Установка рязей, устройство и разработка ступеней
4540207 Установка проводников, трапов лестниц, ходовых досок, барьеров
4540208 Возведение деревянных конструкций мостов, эстакад, колесопроводов, гидротехнических сооружений
4540209 Устройство стен из деревянных конструкций и деталей
4540211 Устройство деревянного мостового полотна
4540216 Сборка покрытий и перекрытий

9. Работы по монтажу легких ограждающих конструкций

- 4520401 Установка арболитовых и асбестоцементных плит и панелей стен, покрытий
4520405 Устройство стен, перекрытий, перегородок и зонтов из асбестоцементных листов по готовому каркасу

10. Работы по монтажу стен из панелей типа «СЭНДВИЧ» и полистовой сборки

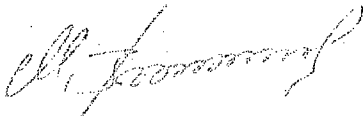
11. Работы по устройству каменных конструкций

- 4510502 Установка кружал и опалубки для кладки арок, сводов и стен промышленных печей
4510505 Установка и разборка инвентарных наружных и внутренних лесов
4520213 Установка перемычек
4520301 Кладка фундаментов, стен подвалов, подпорных стен, закладка выработок бутовым камнем
4520304 Кладка конструкций из известняковых изделий с облицовочным кирпичом
4520305 Кладка кирпичная каналов, примыков, печей, очагов, дымовых труб с разделками
4520306 Кладка кирпичная столбов, сводов, беседок, портиков и других конструкций из обыкновенного кирпича
4520307 Кладка кирпичная стен из обыкновенного глиняного и силикатного кирпича с облицовкой керамическим кирпичом
4520308 Кладка кирпичная стен и облицовкой керамическими плитами
4520309 Устройство перегородок из кирпича и керамических камней
4520406 Устройство перегородок из штучных гипсовых и легкобетонных плит

12. Работы по экранированию помещений и устройству деформационных швов

- 4540171 Экранирование полов, стен, дверей, потолков медными или стальными листами и сеткой
4540172 Обшивка стен и кровли выработок листовой сталью
4540173 Установка защитных стальных сеток
4540174 Обивка стен, потолков и дверей кровельной сталью по войлоку с прокладкой асбеста
4540175 Герметизация горизонтальных и вертикальных стыков и швов между панелями, окнами, дверями

Президент



М.В. Воловик

4540176 Чеканка швов обделки из тюбингов и швов между колоннами и прогонами

13. Работы по устройству кровель

- 4540121 Устройство асбоцементных кровель
- 4540122 Устройство кровель из черепицы с устройством обрешетки
- 4540123 Устройство рулонных кровель
- 4540124 Устройство кровель из битумной мастики с прокладкой стеклосетки или стеклохолста
- 4540125 Устройство мелких кровельных покрытий и обделок на фасадах из кровельного железа
- 4540126 Устройство желобов со свесами и ограждений кровли перилами
- 4540127 Огрунтовка оснований и устройство пароизоляции

14. Работы по гидроизоляции строительных конструкций

- 4540102 Устройство цементной стяжки, торкретирование, затирка и железнение
- 4540103 Устройство горизонтальной и боковой гидроизоляции цементом с жидким стеклом
- 4540104 Устройство боковой обмазочной гидроизоляции глиняной
- 4540105 Устройство боковой обмазочной гидроизоляции бетонных и керамических конструкций
- 4540106 Устройство штукатурной гидроизоляции литым асфальтом или мастиками, смолой, лаком
- 4540107 Устройство оклеечной гидроизоляции
- 4540108 Устройство сплошной завесы экрана из гидрорелина и полиэтиленовой пленки
- 4540109 Устройство изоляции стальных трубопроводов битумно - резиновой мастикой
- 4540111 Устройство изоляции стальных трубопроводов битумно - полимерной мастикой
- 4540113 Покрытие битумной мастикой бетонных и железобетонных труб

15. Работы по антикоррозийной защите строительных конструкций и оборудования

- 4540155 Обкладка и оклейка поверхностей оборудования резиной, пластиками, герметиками, рулонными материалами
- 4540156 Оклеяка поверхностей листовым асбестом
- 4540158 Пропитка щебня мастикой "Битуминоль Н-2"
- 4540161 Окраска поверхностей лаками, красками, эмалями
- 4540162 Огнезащита деревянных конструкций
- 4540163 Огнезащита обрешетки под кровлю и настила по фермам
- 4540164 Антисептирование деревянных конструкций зданий

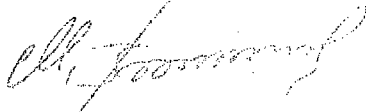
16. Работы по теплоизоляции строительных конструкций, трубопроводов и оборудования

- 4540133 Утепление покрытий монолитным ячеистым бетоном
- 4540141 Изоляция горячих поверхностей штучными и полнообъемными теплоизоляционными изделиями
- 4540142 Изоляция горячих поверхностей оберточными материалами и набивкой теплоизоляционных волокнистых материалов
- 4540143 Изоляция горячих поверхностей мастиками и асбестоперлитом методом напыления
- 4540144 Изоляция кладки печей, поверхности котлов и трубопроводов асбестом
- 4540146 Покрытие поверхности изоляции трубопроводов асбоцементными кожухами, стеклоцементом, стеклопластиком, стеклотекстолитом
- 4540147 Покрытие поверхности изоляции трубопроводов листовым металлом или алюминиевыми гофрированными листами
- 4540148 Покрытие поверхности изоляции трубопроводов, обертывание и оклеивание изоляции пленками, тканями, рулонными материалами

17. Работы по устройству внутренних инженерных систем и оборудования

- 4530107 Установка клапанов, заслонок, герметичных дверей и люков
- 4530109 Установка коробов раздаточных, отсосов от оборудования, кронштейнов, подставок и виброизолирующих оснований
- 4530156 Установка деталей грозозащиты лучевого и контурного заземления
- 4530186 Врезка штуцеров и тройников в действующие сети, отключение и заглушка газопроводов
- 4530187 Испытание трубопроводов на прочность и герметичность с промывкой и установкой сальников
- 4530195 Испытание гидравлическое и пневматическое трубопроводов
- 4530201 Установка вентилей, задвижек, обратных клапанов, кранов и смесителей на внутренних сетях
- 4530202 Установка клапанов предохранительных, приемных, редуционных
- 4530204 Сборка и установка узлов задвижек и кранов линейных
- 4530221 Установка водомерных узлов
- 4530224 Установка водонагревателей и кипятильников
- 4530225 Установка водоподогревателей скоростных и емкостных
- 4530226 Установка гребенок паро- и водораспределительных из стальных труб
- 4530228 Установка компенсаторов
- 4530229 Установка воздухоотводчиков из стальных труб и воздухоотводчиков и гидравлических затворов
- 4530231 Установка элеваторных узлов
- 4530232 Установка приборов указательных (манометров, термометров, указателей уровня, кранов воздушных)

Президент

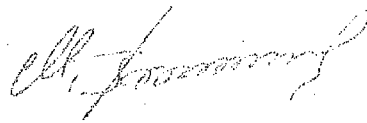


М.В. Воловик

Лист 4. Приложение № 1 к Свидетельству о
допуске к работам, которые оказывают влияние на
безопасность объектов капитального строительства
№ СД-0208-15122009-6731058871-1 от 15.12.09 г.

- 4530233 Установка газовых плит
- 4530234 Установка газогорелочных устройств
- 4530235 Установка регуляторов давления и редуцирования
- 4530239 Установка фильтров, скрубберов, циклонов
- 4530241 Установка калориферов и воздухонагревателей
- 4530243 Монтаж вентиляторов и вентиляционных агрегатов
- 4530244 Монтаж камер приточных орошения, обслуживания, выравнивания, рециркуляции
- 4530245 Монтаж отопительных водогрейных и пароводогрейных котлов
- 4530246 Монтаж отопительных чугунных секционных паровых котлов
- 4530247 Монтаж центробежных насосов с обвязкой
- 4530271 Прокладка электропроводки в квартирах жилых домов
- 4530272 Прокладка распределительных сетей в подвалах, на чердаках, лестничных клетках
- 4530274 Прокладка кабелей, закрепляемых на тросе или скобами
- 4530275 Затягивание и прокладка проводов
- 4530276 Монтаж вводно - распределительного устройства
- 4530277 Монтаж стояков в готовых каналах на этажах с установкой щитков
- 4530278 Установка осветительных щитков
- 4530279 Установка электрических плит
- 4530291 Подвеска крепления фидеров на промежуточных, угловых и анкерных основах
- 4530295 Установка молниезащита, кабельной площадки, люков, ступеней, контрольно - разрывного пункта на опорах и крышах зданий
- 4530451 Прокладка трубопроводов из стальных труб, со сваркой стыков и установкой отводов
- 4530452 Прокладка трубопроводов из стальных труб с фланцами и сварными стыками из готовых узлов и деталей
- 4530455 Прокладка трубопроводов из алюминиевых труб
- 4530456 Прокладка трубопроводов из листового алюминия
- 4530457 Прокладка трубопроводов из медных, латунных труб
- 4530464 Прокладка трубопроводов из пластмассовых труб
- 4530465 Установка при прокладке трубопроводов фильтров, водо- и маслоотделителей, компенсаторов, устройств перепусковых
- 4530466 Установка запорной арматуры
- 4530467 Установка закладных и отборных устройств систем автоматизации, установок пожаротушения, оборудования систем густой смазки
- 4530468 Заполнение емкостей пенообразователем
- 4530469 Врезка и присоединение трубопроводов в действующие магистрали
- 4530634 Монтаж короткозамыкателей, разъединителей, выключателей, разрядников на напряжение до 750 кВ
- 4530637 Монтаж рубильников, выключателей, автоматов воздушных, аппаратов штепсельных
- 4530638 Монтаж щитков распределительных и осветительных, коробов клеммных и ответвителей
- 4530639 Монтаж шитов однорядных и двухрядных
- 4530641 Монтаж шкафов, пультов, стеллажей и вводно - распределительных устройств
- 4530642 Монтаж аппаратуры пускорегулирующей и направляющей
- 4530643 Установка аккумуляторов, щелочных батарей с зарядкой
- 4530644 Установка электронагревательных приборов
- 4530645 Установка электрических приборов
- 4530646 Установка изоляторов
- 4530651 Установка заземлителей
- 4530658 Прокладка внутренней электропроводки
- 18. Работы по монтажу наружных инженерных сетей и коммуникаций**
- 4530111 Устройство водопроводных, канализационных и водосточных колодцев
- 4530113 Устройство водопроводных колодцев, оголовков, гасителя водосбора
- 4530114 Устройство фундаментов и гравийно - щебеночных площадок под узлы задвижек и кранов
- 4530115 Устройство дренажных воронок и лотков в откосах насыпей
- 4530116 Устройство каналов навозоудаления, кабельных желобов и лотков
- 4530117 Укладка водосборных лотков из сборного железобетона
- 4530132 Установка к опорам железобетонных плит, ригелей и анкеров с оттяжками, приставок
- 4530141 Устройство оснований и опорных конструкций комплектных подстанций
- 4530154 Установка на опорах ВЛ и конструкций распределительных устройств разъединителей, разрядников, выключателей
- 4530155 Установка контрольно - измерительной колонки и катодной станции
- 4530156 Установка деталей грозозащиты лучевого и контурного заземления
- 4530159 Устройство заземления деревянных опор и типового контура заземления
- 4530173 Укладка трубопроводов из железобетонных напорных труб

Президент



М.В. Воловик

Лист 5. Приложение № 1 к Свидетельству о допуске к работам, которые оказывают влияние на безопасность объектов капитального строительства № СД-0208-15122009-6731058871-1 от 15.12.09 г.

- 4530175 Укладка трубопроводов из асбестоцементных напорных труб
- 4530176 Укладка трубопроводов из чугунных напорных труб
- 4530177 Укладка трубопроводов из стальных труб с установкой гидравлических затворов, байпасов, свечей
- 4530179 Укладка бесканальная стальных трубопроводов с антикоррозийной, армопенобетонной и битумно - перлитовой изоляцией
- 4530181 Укладка бесканальная трубопроводов из полиэтиленовых труб
- 4530186 Врезка штуцеров и тройников в действующие сети, отключение и заглушка газопроводов
- 4530187 Испытание трубопроводов на прочность и герметичность с промывкой и установкой сальников
- 4530191 Прокладка трубопроводов из пластмассовых труб
- 4530192 Прокладка трубопроводов из чугунных канализационных труб
- 4530193 Прокладка трубопроводов из чугунных напорных труб
- 4530194 Прокладка трубопроводов из стальных труб
- 4530195 Испытание гидравлическое и пневматическое трубопроводов
- 4530202 Установка клапанов предохранительных, приемных, редуционных
- 4530203 Установка задвижек и обратных клапанов на наружных сетях водопроводов, теплофикации, газоснабжения
- 4530204 Сборка и установка узлов задвижек и кранов линейных
- 4530221 Установка водомерных узлов
- 4530222 Установка пожарных гидрантов, водоразборных колонок, путевых кранов, вантузов
- 4530223 Установка баков и сборников конденсата
- 4530225 Установка водоподогревателей скоростных и емкостных
- 4530226 Установка гребенок паро- и водораспределительных из стальных труб
- 4530227 Установка грязевиков и фильтров
- 4530228 Установка компенсаторов
- 4530229 Установка воздухоотводчиков из стальных труб и воздухоотводчиков и гидравлических затворов
- 4530231 Установка элеваторных узлов
- 4530232 Установка приборов указательных (манометров, термометров, указателей уровня, кранов воздушных)
- 4530234 Установка газогорелочных устройств
- 4530235 Установка регуляторов давления и редуцирования
- 4530236 Установка диафрагм камерных
- 4530237 Установка баллонов сжиженного газа
- 4530238 Установка лебедок фонарных
- 4530239 Установка фильтров, скрубберов, циклонов
- 4530247 Монтаж центробежных насосов с обвязкой
- 4530248 Установка водосточных и водосливных воронок
- 4530274 Прокладка кабелей, закрепляемых на тросе или скобами
- 4530275 Затягивание и прокладка проводов
- 4530276 Монтаж вводно - распределительного устройства
- 4530283 Установка трансформаторов понизительных
- 4530291 Подвеска крепления фидеров на промежуточных, угловых и анкерных основах
- 4530292 Подвеска проводов на столбовых и стоечных линиях связи и радиофикации
- 4530451 Прокладка трубопроводов из стальных труб, со сваркой стыков и установкой отводов
- 4530452 Прокладка трубопроводов из стальных труб с фланцами и сварными стыками из готовых узлов и деталей
- 4530453 Прокладка трубопроводов из водогазопроводных труб, аммиачных и рассольных батарей, систем густой смазки, систем автоматизации
- 4530454 Прокладка трубопроводов из стальных труб в стволах шахт, водоотливных установок, в камерах гидродня, пульпоперекачивающих станций
- 4530455 Прокладка трубопроводов из алюминиевых труб
- 4530456 Прокладка трубопроводов из листового алюминия
- 4530457 Прокладка трубопроводов из медных, латунных труб
- 4530458 Прокладка трубопроводов из чугунных фланцевых труб
- 4530462 Прокладка трубопроводов из керамических и фарфоровых труб
- 4530464 Прокладка трубопроводов из пластмассовых труб
- 4530465 Установка при прокладке трубопроводов фильтров, водо- и маслоотделителей, компенсаторов, устройств перепускных
- 4530466 Установка запорной арматуры
- 4530467 Установка закладных и отборных устройств систем автоматизации, установок пожаротушения, оборудования систем густой смазки
- 4530468 Заполнение емкостей пенообразователем
- 19. Работы по монтажу технологического оборудования**
- 4530300 Монтаж оборудования тепловых электростанций

Президент

М.В. Воловик

- 4530330` Монтаж оборудования предприятий угольной и торфяной промышленности
- 4530350 Монтаж оборудования предприятий химической и нефтеперерабатывающей промышленности
- 4530400 Монтаж металлообрабатывающего оборудования
- 4530410 Монтаж деревообрабатывающего оборудования
- 4530420 Монтаж грузоподъемных кранов
- 4530440 Монтаж технологических металлоконструкций
- 4530450 Монтаж технологических трубопроводов
- 4530470 Монтаж оборудования предприятий промышленности строительных материалов
- 4530490 Монтаж оборудования предприятий целлюлозно-бумажной промышленности
- 4530500 Монтаж оборудования предприятий полиграфической промышленности
- 4530520 Монтаж Оборудования сельскохозяйственных производств
- 4530530 Монтаж оборудования зернохранилищ и предприятий по переработке зерна
- 4530550 Монтаж оборудования предприятий легкой промышленности
- 4530570 Монтаж оборудования предприятий текстильной промышленности
- 4530580 Монтаж оборудования предприятий пищевой промышленности
- 4530600 Монтаж весового оборудования
- 4530620 Монтаж оборудования предприятий электротехнической промышленности
- 4530630 Монтаж электротехнических установок
- 4530670 Монтаж компрессорных машин, насосов, вентиляторов
- 4530680 Монтаж электрических печей
- 4530690 Монтаж оборудования предприятий по ремонту бытовых машин и приборов
- 4530700 Монтаж оборудования для очистки газов
- 4530780 Монтаж приборов, средств автоматизации и вычислительной техники
- 4530820 Монтаж оборудования театрально-зрелищных предприятий
- 4530830 Монтаж оборудования предприятий кинематографии

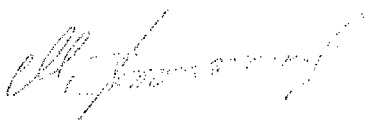
20. Работы пусконаладочные

- 4530850 Пусконаладочные работы электротехнических устройств
- 4530860 Пусконаладочные работы автоматизированных систем управления
- 4530870 Пусконаладочные работы систем вентиляции и кондиционирования воздуха
- 4530880 Пусконаладочные работы подъемно - транспортного оборудования
- 4530900 Пусконаладочные работы холодильных и компрессорных установок
- 4530910 Пусконаладочные работы теплосилового оборудования
- 4530920 Пусконаладочные работы деревообрабатывающего оборудования
- 4530930 Пусконаладочные работы сооружений водоснабжения и канализации

21. Работы по устройству конструкций скважин

- 4510555 Установка фильтра на колонне водоподъемных труб
- 4510556 Цементация затрубного пространства и подбашмачный тампонаж
- 4510557 Крепление скважин трубами
- 4510558 Крепление колодца железобетонными кольцами
- 4510559 Устройства оголовка фильтра и откачка воды
- 4510561 Транспортирование оборудования скважин

Президент



М.В. Воловик



Саморегулируемая организация
«Центрстройэкспертиза-статус»

Адрес: 127051, г. Москва
ул. 1-й Колобовский пер. д.6, стр.3
Телефон: (495) 221-87-28 (многоканальный)
www.sro-russia.ru

Рег.номер в реестре Федеральной службы по экологическому, технологическому и атомному надзору СРО-С-037-11092009

Исх № РП/00760 от 10.03.2010г.

Руководителю организации
ООО "Термо-С"

**Уведомление
о внесении изменений в свидетельство о допуске**

ООО "Термо-С" ИНН 6731058871
(наименование и ИНН кандидата члена в СРО)

В соответствии с п. 13 ст. 55.8 Градостроительного кодекса РФ

УВЕДОМЛЯЕМ,

что рассмотрев Ваше заявление от 21.01.2010г. № 09-187/Р о внесении изменений в свидетельство о допуске, принято решение:

выдать взамен ранее действующего свидетельства о допуске № СД-0208-15122009-6731058871-1 от 15.12.2009г. свидетельство на следующие заявленные виды работ:

Подготовительные работы на строительной площадке (4510214, 4510215, 4510223, 4510224);

Работы по сносу строений и разборке конструкций (4510301 - 4510306, 4510316, 4510317);

Работы по водопонижению, организации поверхностного стока и водоотвода (4510205, 4510207, 4510209, 4510462 - 4510466);

Работы по разработке выемок, вертикальной планировке (4510411 - 4510413, 4510417, 4510434);

Работы по устройству насыпей и обратным засыпкам (4510427)

Работы по устройству свайных оснований, шпунтовых ограждений, анкеров (4520161, 4520166)

Работы по уплотнению грунтов естественного залегания и устройству грунтовых подушек (4510431, 4510432)

Работы по возведению сооружений способом «стена в грунте»

Работы по закреплению грунтов (4510437 -- 4510439)

Работы бетонные (4510501 - 4510503, 4520115, 4520117, 4520118, 4520131 - 4520135, 4520137, 4520138, 4520141 - 4520143, 4520146 - 4520149, 4520151 - 4520153);

Исполнительный директор

В.А. Мазалова

Исп. Е.Ю. Францева
Тел. 660-19-42 (151)



Работы по монтажу сборных железобетонных и бетонных конструкций (4520202, 4520203, 4520206, 4520207, 4520211 - 4520215, 4520217 - 4520219, 4520221-4520223, 4520225 - 4520227, 4520229, 4520231, 4520232, 4520236, 4520237, 4520238, 4520239, 4520241 - 4520243, 4520246, 4520402);

Работы по монтажу металлических конструкций (4520101, 4520102, 4520103, 4520104, 4520106, 4520107, 4520108, 4520109, 4520111, 4520112, 4520113, 4520116, 4520119, 4520123 - 4520125, 4520126, 4520127, 4520128);

Работы по монтажу деревянных конструкций (4540201, 4540202, 4540204, 4540205, 4540206, 4540207, 4540208, 4540209, 4540211, 4540216);

Работы по монтажу легких ограждающих конструкций (4520401, 4520405);

Работы по монтажу стен из панелей типа «СЭНДВИЧ» и полистовой сборки;

Работы по устройству каменных конструкций (4510502, 4510505, 4520213, 4520301, 4520304, 4520305, 4520306, 4520307, 4520308, 4520309, 4520406);

Работы по экранированию помещений и устройству деформационных швов (4540171, 4540172, 4540173, 4540174, 4540175, 4540176, 4540177);

Работы по устройству кровель (4540121, 4540122, 4540123, 4540124, 4540125, 4540126, 4540127);

Работы по гидроизоляции строительных конструкций (4540102, 4540103, 4540104, 4540105, 4540106, 4540107, 4540108, 4540109, 4540111, 4540113);

Работы по антикоррозийной защите строительных конструкций и оборудования (4540155, 4540156, 4540158, 4540161, 4540162, 4540163, 4540164);

Работы по теплоизоляции строительных конструкций, трубопроводов и оборудования (4540133, 4540141, 4540142, 4540143, 4540144, 4540146, 4540147, 4540148);

Работы по устройству внутренних инженерных систем и оборудования (4530107, 4530109, 4530156, 4530186, 4530187, 4530195, 4530201, 4530202, 4530204, 4530221, 4530224, 4530225, 4530226, 4530228, 4530229, 4530231, 4530232, 4530233, 4530234, 4530235, 4530239, 4530241, 4530243, 4530244, 4530245, 4530246, 4530247, 4530271, 4530272, 4530274, 4530275, 4530276, 4530277, 4530278, 4530279, 4530291, 4530295, 4530451, 4530452, 4530455, 4530456, 4530457, 4530464, 4530465, 4530466, 4530467, 4530468, 4530469, 4530634, 4530637, 4530638, 4530639, 4530641, 4530642, 4530643, 4530644, 4530645, 4530646, 4530651, 4530658);

Работы по монтажу наружных инженерных сетей и коммуникаций (4530111 - 4530113, 4530114, 4530115, 4530116, 4530117, 4530124, 4530128, 4530129, 4530132 - 4530139, 4530141, 4530142, 4530151, 4530152, 4530154, 4530155, 4530156, 4530159, 4530173, 4530175, 4530176, 4530177, 4530179, 4530181, 4530186, 4530187, 4530191, 4530192, 4530193, 4530194, 4530195, 4530202, 4530203, 4530204, 4530221, 4530222, 4530223, 4530225, 4530226, 4530227, 4530228, 4530229, 4530231, 4530232, 4530234, 4530235, 4530236, 4530237, 4530238, 4530239, 4530247, 4530248, 4530274, 4530275, 4530276, 4530283, 4530291, 4530292, 4530451, 4530452, 4530453, 4530454, 4530455, 4530456, 4530457, 4530458, 4530462, 4530464, 4530465, 4530466, 4530467, 4530468, 4530469);

Исполнительный директор

Исп. Е.Ю. Францева
Тел. 660-19-42 (151)



В.А. Мазалова

Работы по монтажу технологического оборудования (4530300, 4530330, 4530350, 4530400, 4530410, 4530420, 4530440, 4530450, 4530470, 4530490, 4530500, 4530520, 4530530, 4530550, 4530570, 4530580, 4530600, 4530620, 4530630, 4530670, 4530680, 4530690, 4530700, 4530720, 4530780, 4530800, 4530820, 4530830);

Работы пусконаладочные (4530850, 4530860, 4530870, 4530880, 4530900, 4530910, 4530920, 4530930);

Работы по устройству конструкций скважин (4510555, 4510556, 4510557, 4510558, 4510559, 4510561)

Основание: Протокол Совета Партнерства № 75 от 10.03.2010г.

Исполнительный директор

Исп. Е.Ю. Францева
Тел. 660-19-42 (151)



В.А. Мазалова



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ И СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№АЦСТ-49-00299

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

Организация: ООО "Термо-С"

(214019, г.Смоленск, ул.М.Октябрьской, д.16, оф.202)

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.
3. Газовое оборудование котлов, технологических линий и агрегатов.
4. Газогорелочные 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.
3. Сосуды, работающие под давлением свыше 0,07 МПа.
4. Арматура и предохранительные устройства

Приложение: Область распространения на 4 листах

Основание: Заключение № АЦСТ-49-00307 от 22.04.2011 г.

Наименование и юридический адрес АЦСТ-49: ООО "Аттестационный центр
Калужской области", 248600, город Калуга, улица Космонавта Пацаева, дом 3А.

Дата выдачи 04.05.2011 г.

Свидетельство действительно до 04.05.2015 г.



Президент НАКС



Н.П. Алёшин

082553

Группа технических устройств: ГО(1,2,3,4)

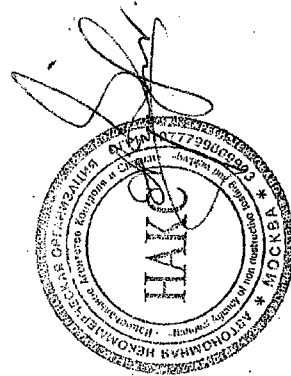
Приложение к Свидетельству АЦСТ-49-00299

Установленная область распространения производственной аттестации технологии
Технология ручной дуговой сварки объектов газового и котельного оборудования. ТС-РД утв. 08.02.2011

Область распространения	
Параметры, характеризующие технологию	
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами
Характер выполняемых работ	строительство, реконструкция
Основной материал	I (M01)
Сварочные материалы	УОНИ 13/45, Мр-3 и др. в соответствии с НД
Диаметр, мм	от 15,0 включительно до 25,0 включительно
Толщина, мм	от 2,0 включительно до 3,0 включительно
Тип шва	УШ
Тип соединения	Т; У
Вид соединения	ос (бп)
Разделка кромок (угол)	б/р
Положение при сварке	Н1; Г; В1; Н45
Вид покрытия электродов	Б; Р ***
Наличие подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ)
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	СП 42-102-2004; СНиП 42-01-2002 ****
Шифры заявленных технологий, соответствующих данной области распространения	ТС-РД

Примечания:

- *** - Электроды с рутиловым покрытием (Р) использовать только для сварки углеродистых сталей группы I (M01)
- **** - приложение распространяется на ГО (1,2)
- Технология распространяется на исправление поверхностных дефектов сварных соединений



Группа технических устройств: ГО(1,2,3,4)

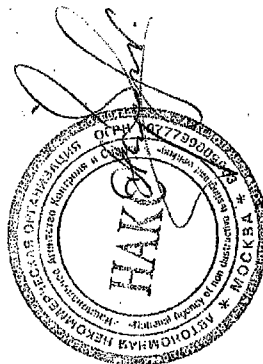
Приложение к Свидетельству АЦСТ-49-00299

Установленная область распространения производственной аттестации технологии
Технология ручной дуговой сварки объектов газового и котельного оборудования. ТС-РД утв. 08.02.2011

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения					
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами					
Характер выполняемых работ	монтаж, ремонт, реконструкция					
Основной материал	I (M01)					
Сварочные материалы	УОНИ 13/45, Мр-3 и др. в соответствии с НД					
Диаметр, мм	от 15,0 включительно до 25,0 включительно	от 15,0 включительно до 25,0 включительно	от 25,0 до 150,0 включительно	от 25,0 до 150,0 включительно	от 25,0 до 150,0 включительно	от 25,0 до 150,0 включительно
Толщина, мм	от 2,0 включительно до 3,0 включительно	от 2,0 включительно до 3,0 включительно	от 2,0 включительно до 3,0 включительно	от 2,0 включительно до 3,0 включительно	от 2,0 включительно до 3,0 включительно	от 2,0 включительно до 3,0 включительно
Тип шва	СШ	УШ	СШ	УШ	УШ	УШ
Тип соединения	С	Т; У	С	Т; У	Т; У	Т; У
Вид соединения	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)
Разделка кромок (угол)	б/р	б/р	б/р	б/р	б/р	б/р
Положение при сварке	Н1; Г; В1; Н45	Н2; П2; В1; Н45	Н1; Г; В1; Н45	Н1; Г; В1; Н45	Н2; П2; В1; Н45	Н2; П2; В1; Н45
Вид покрытия электродов	Б; Р ***	Б; Р ***	Б; Р ***	Б; Р ***	Б; Р ***	Б; Р ***
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, тип (марка) сварочного оборудования	АЗ (ВД, ВДУЧ)					
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	РД 153-34.1-003-01 ****					
Шифры заявленных технологий, соответствующих данной области распространения	ТС-РД					

Примечания:

- *** - Электроды с рутиловым покрытием (Р) использовать только для сварки углеродистых сталей группы I (M01)
- **** - приложение распространяется на ГО (3)
- Технология распространяется на исправление поверхностных дефектов сварных соединений



Группа технических устройств: КО(1,2,4)

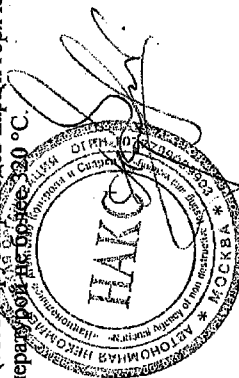
Приложение к Свидетельству АЦСТ-49-00299

Установленная область распространения производственной аттестации технологии
Технология ручной дуговой сварки объектов газового и котельного оборудования. ТС-РД утв. 08.02.2011

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения				
	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами монтаж, ремонт, реконструкция				
Способ сварки	I (M01)				
Характер выполняемых работ	УОНИ 13/45, Мр-3 и др. в соответствии с НД				
Основной материал					
Сварочные материалы					
Диаметр, мм	от 15,0 включительно до 25,0 включительно	от 15,0 включительно до 25,0 включительно	от 25,0 до 150,0 включительно	от 25,0 до 150,0 включительно	от 25,0 до 150,0 включительно
Толщина, мм	от 2,0 включительно до 3,0 включительно	от 2,0 включительно до 3,0 включительно	от 2,0 включительно до 3,0 включительно	от 2,0 включительно до 3,0 включительно	от 2,0 включительно до 3,0 включительно
Тип шва	СШ	УШ	СШ	УШ	УШ
Тип соединения	С	Т; У	С	Т; У	Т; У
Вид соединения	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)
Разделка кромок (угол)	б/р	б/р	б/р	б/р	б/р
Положение при сварке	Н1; Г; В1; Н45	Н2; П2; В1; Н45	Н1; Г; В1; Н45	Н1; Г; В1; Н45	Н2; П2; В1; Н45
Вид покрытия электродов	Б; Р *	Б; Р *	Б; Р *	Б; Р *	Б; Р *
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ)				
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	ПБ 10-573-03; ПБ 10-574-03; РД 153-34.1-003-01				
Шифры заявленных технологий, соответствующих данной области распространения	ТС-РД				

Примечания:

- * - электроды с рутиловым покрытием (Р) применять только сварки следующих сталей группы 1 (М01): трубопроводов пара и горячей воды категорий III и IV; трубопроводов в пределах котла и турбины с рабочим давлением не более 4 МПа (40 кгс/см²) и температурой не более 320 °С.
- Технология распространяется на исправление поверхностных дефектов сварных соединений



Группа технических устройств: КО(З)

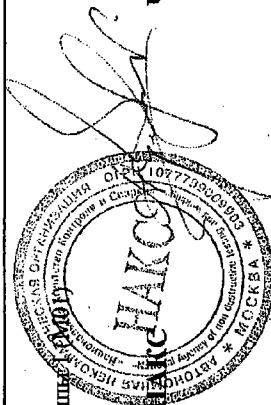
Приложение к Свидетельству АЦСТ-49-00299

Установленная область распространения производственной аттестации технологии
Технология ручной дуговой сварки объектов газового и котельного оборудования. ТС-РД утв. 08.02.2011

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения					
	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами					
Способ сварки	изготовление, монтаж, ремонт, реконструкция					
Характер выполняемых работ	I (М01)					
Основной материал	УОНИ 13/45, Мр-3 и др. в соответствии с НД					
Сварочные материалы	от 15,0 включительно до 25,0	от 15,0 включительно до 25,0	от 15,0 включительно до 25,0	от 25,0 до 150,0 включительно	от 25,0 до 150,0 включительно	от 25,0 до 150,0 включительно
Диаметр, мм	от 2,0 включительно до 3,0	от 2,0 включительно до 3,0	от 2,0 включительно до 3,0	от 2,0 включительно до 3,0	от 2,0 включительно до 3,0	от 2,0 включительно до 3,0
Толщина, мм	от 2,0 включительно до 3,0	от 2,0 включительно до 3,0	от 2,0 включительно до 3,0	от 2,0 включительно до 3,0	от 2,0 включительно до 3,0	от 2,0 включительно до 3,0
Тип шва	СШ	УШ	УШ	СШ	УШ	УШ
Тип соединения	С	Т; У	Т; У	С	Т; У	Т; У
Вид соединения	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)
Разделка кромок (угол)	б/р	б/р	б/р	б/р	б/р	б/р
Положение при сварке	Н1; Г; В1; Н45	Н2; П2; В1; Н45	Н2; П2; В1; Н45	Н1; Г; В1; Н45	Н2; П2; В1; Н45	Н2; П2; В1; Н45
Вид покрытия электродов	Б; Р *	Б; Р *	Б; Р *	Б; Р *	Б; Р *	Б; Р *
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, тип (марка) сварочного оборудования	АЗ (ВД, ВДУЧ)					
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	ОСТ 26291-94; ПБ 03-576-03					
Шифры заявленных технологий, соответствующих данной области распространения	ТС-РД					

Примечания:

- * - Электроды с рутиловым покрытием (Р) использовать только для сварки углеродистых сталей групп М01
- Технология распространяется на исправление поверхностных дефектов сварных соединений



Технический директор **Чупрак А.И.**



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ И СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№АЦСТ-49-00294

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

Организация: ООО "Термо-С"

(214019, г. Смоленск, ул. М. Октябрьской, д. 16, оф. 202)

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.
3. Газовое оборудование котлов, технологических линий и агрегатов.
4. Газогорелочные 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.
3. Сосуды, работающие под давлением свыше 0,07 МПа.
4. Арматура и предохранительные устройства

Приложение: Область распространения на 8 листах

Основание: Заключение № АЦСТ-49-00299 от 11.03.2011 г.

**Наименование и юридический адрес АЦСТ-49: ООО "Аттестационный центр
Калужской области", 248600, город Калуга, улица Космонавта Пацаева, дом 3А.**

Дата выдачи 25.03.2011 г.

Свидетельство действительно до 25.03.2015 г.



Президент НАКС



Н.П. Алёшин

080750

Группа технических устройств: ГО(1,2,3,4)

Приложение к Свидетельству АИСТ-49-00294

Установленная область распространения производственной аттестации технологий
Технология ручной дуговой сварки объектов газового и котельного оборудования. ТС-РД утв. 08.02.2011

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения				
	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами				
Способ сварки	строительство, реконструкция				
Характер выполняемых работ	1 (М01)				
Основной материал	1 (М01)	1 (М01)	1 (М01)	1 (М01)	1 (М01)
Сварочные материалы	УОНИ 13/45, Мр-3 и др. в соответствии с НД от 25,0 до 150,0 включительно	УОНИ 13/45, Мр-3 и др. в соответствии с НД от 25,0 до 150,0 включительно	УОНИ 13/45, Мр-3 и др. в соответствии с НД от 25,0 до 150,0 включительно	УОНИ 13/45, Мр-3 и др. в соответствии с НД от 25,0 до 150,0 включительно	УОНИ 13/45, Мр-3 и др. в соответствии с НД от 25,0 до 150,0 включительно
Диаметр, мм	от 3,0 включительно до 5,0 включительно	от 3,0 включительно до 12,0 включительно	от 3,0 включительно до 12,0 включительно	от 3,0 включительно до 12,0 включительно	от 3,0 включительно до 12,0 включительно
Толщина, мм	СШ	СШ	УШ	УШ	УШ
Тип шва	С	С	Т; У	Т; У	У *
Тип соединения	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп); дс (зк)
Вид соединения	б/р	б/р	б/р	б/р	б/р
Разделка кромок (углы)	Н1; Г; В1; Н45	Н1; Г; В1; Н45	Н1; Г; В1; Н45	Н2; П2; В1; Н45	Н2; П2; В1; Н45
Положение при сварке	Б; Р ***	Б; Р ***	Б; Р ***	Б; Р ***	Б; Р ***
Вид покрытия электродов	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие подогрева	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	АЗ (ВД, ВДУЧ)				
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	СП 42-102-2004; СНиП 42-01-2002 ****				
Шифры заявленных технологий, соответствующих данной области распространения	ТС-РД				

Примечания:

- * - соединения типа У7 по ГОСТ 16037-80 (приварка фланца к трубе)
- ** - дс(зк) - только для соединений в которых допускается конструктивный несправ
- *** - Электроды с рутиловым покрытием (Р) использовать только для сварки углеродистых сталей группы 1 (М01)
- **** - приложение распространяется на ГО (1,2)
5. Технология распространяется на исправление поверхностных дефектов сварных соединений



Группа технических устройств: ГО(1,2,3,4)

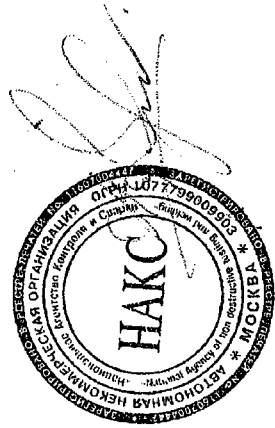
Приложение к Свидетельству АЦСТ-49-000294

Установленная область распространения производственной аттестации технологии
Технология ручной дуговой сварки объектов газового и котельного оборудования. ТС-РД утв. 08.02.2011

Область распространения	
Параметры, характеризующие технологию	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами
Способ сварки	строительство, реконструкция
Характер выполняемых работ	1 (М01)
Основной материал	УОНИ 13/45, Мр-3 и др. в соответствии с НД
Сварочные материалы	УОНИ 13/45, Мр-3 и др. в соответствии с НД
Диаметр, мм	от 150,0 до 500,0 включительно
Толщина, мм	свыше 3,0 до 12,0 включительно
Тип шва	УЩ
Тип соединения	Т; У
Вид соединения	ос (бп)
Разделка кромок (угол)	>15°
Положение при сварке	Н1; Г; В1; Н45
Вид покрытия электродов	Б; Р ***
Наличие подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ)
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	СП 42-102-2004; СНиП 42-01-2002 ****
Шифры заявленных технологий, соответствующих данной области распространения	ТС-РД

Примечания:

- * - соединения типа У7 по ГОСТ 16037-80 (приварка фланца к трубе)
- ** - дс(бз) - только для соединений в которых допускается конструктивный непрочвар
- *** - Электроды с рутиловым покрытием (Р) использовать только для сварки углеродистых сталей группы 1 (М01)
- **** - приложение распространяется на ГО (1,2)
5. Технология распространяется на исправление поверхностных дефектов сварных соединений



Группа технических устройств: ГО(1,2,3,4)

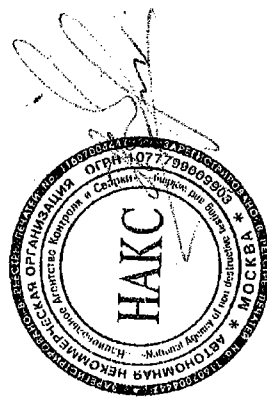
Приложение к Свидетельству АЦСТ-49-00294

Установленная область распространения производственной аттестации технологий
Технология ручной дуговой сварки объектов газового и котельного оборудования. ТС-РД утв. 08.02.2011

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения				
	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами				
	монтаж, ремонт, реконструкция				
Способ сварки	1 (М01)	1 (М01)	1 (М01)	1 (М01)	1 (М01)
Характер выполняемых работ	УОНИ 13/45, Мр-3 и др. в соответствии с НД	УОНИ 13/45, Мр-3 и др. в соответствии с НД	УОНИ 13/45, Мр-3 и др. в соответствии с НД	УОНИ 13/45, Мр-3 и др. в соответствии с НД	УОНИ 13/45, Мр-3 и др. в соответствии с НД
Основной материал	от 25,0 до 150,0 включительно	от 25,0 до 150,0 включительно	от 25,0 до 150,0 включительно	от 25,0 до 150,0 включительно	от 25,0 до 150,0 включительно
Сварочные материалы	от 3,0 включительно до 5,0 включительно	от 3,0 включительно до 12,0 включительно	от 3,0 включительно до 12,0 включительно	от 3,0 включительно до 12,0 включительно	от 3,0 включительно до 12,0 включительно
Диаметр, мм	СШ	СШ	СШ	УШ	УШ
Толщина, мм	С	С	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)
Тип шва	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)
Тип соединения	Н1; Г; В1; Н45	Н1; Г; В1; Н45	Н1; Г; В1; Н45	Н2; П2; В1; Н45	Н2; П2; В1; Н45
Вид соединения	Б; Р ***	Б; Р ***	Б; Р ***	Б; Р ***	Б; Р ***
Разделка кромок (угол)	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева
Положение при сварке	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Вид покрытия электродов	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Наличие подогрева	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ)				
Оценка результатов аттестации	РД 153-34.1-003-01 ****				
Соответствия с требованиями НД	ТС-РД				
Шифры заявленных технологий, соответствующих данной области распространения					

Примечания:

1. * - соединения типа У7 по ГОСТ 16037-80 (приварка фланца к трубе)
2. ** - дс(бз) - только для соединений в которых допускается конструктивный неспровар
3. *** - Электроды с рутиловым покрытием (Р) использовать только для сварки углеродистых сталей группы 1 (М01)
4. **** - приложение распространяется на ГО (3,4)
5. Технология распространяется на исправление поверхностных дефектов сварных соединений



Приложение к Свидетельству АЦСТ-49-00294

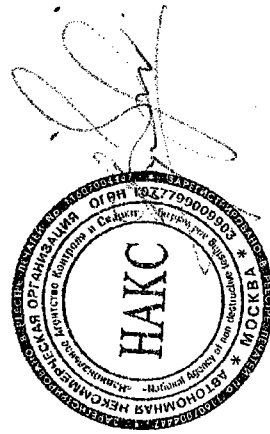
Группа технических устройств: ГО(1,2,3,4)

Установленная область распространения производственной аттестации технологии
Технология ручной дуговой сварки объектов газового и котельного оборудования. ТС-РД утв. 08.02.2011

Область распространения	
Параметры, характеризующие технологию	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами
Способ сварки	монтаж, ремонт, реконструкция
Характер выполняемых работ	1 (М01)
Основной материал	УОНИ 13/45, Мр-3 и др. в соответствии с НД
Сварочные материалы	от 150,0 до 500,0 включительно
Диаметр, мм	свыше 3,0 до 12,0 включительно
Толщина, мм	УШ
Тип шва	Т; У
Тип соединения	ос (бп)
Вид соединения	б/р
Разделка кромок (угол)	Н1; Г; В1; Н45
Положение при сварке	Б; Р ***
Вид покрытия электродов	без подогрева
Наличие подогрева	без термообработки
Наличие термообработки	А3 (ВД, ВДУЧ)
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	РД 153-34.1-003-01 ****
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	ТС-РД
Шифры заявленных технологий, соответствующих данной области распространения	

Примечания:

1. * - соединения типа У7 по ГОСТ 16037-80 (приварка фланца к трубе)
2. ** - дс(бз) - только для соединений в которых допускается конструктивный непрочвар
3. *** - Электроды с рутиловым покрытием (Р) использовать только для сварки углеродистых сталей группы 1 (М01)
4. **** - приложение распространяется на ГО (3,4)
5. Технология распространяется на исправление поверхностных дефектов сварных соединений



Группа технических устройств: КО(1,2,4)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-49-00294

**Установленная область распространения производственной аттестации технологии
Технология ручной дуговой сварки объектов газового и котельного оборудования. ТС-РД утв. 08.02.2011**

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения				
	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами				
Способ сварки	монтаж, ремонт, реконструкция				
Характер выполняемых работ	1 (M01)	1 (M01)	1 (M01)	1 (M01)	1 (M01)
Основной материал	УОНИ 13/45, Мр-3 и др. в соответствии с НД	УОНИ 13/45, Мр-3 и др. в соответствии с НД	УОНИ 13/45, Мр-3 и др. в соответствии с НД	УОНИ 13/45, Мр-3 и др. в соответствии с НД	УОНИ 13/45, Мр-3 и др. в соответствии с НД
Сварочные материалы	от 25,0 до 150,0 включительно	от 25,0 до 150,0 включительно	от 25,0 до 150,0 включительно	от 25,0 до 150,0 включительно	от 25,0 до 150,0 включительно
Диаметр, мм	от 3,0 включительно до 5,0 включительно	от 3,0 включительно до 5,0 включительно	от 3,0 включительно до 12,0 включительно	от 3,0 включительно до 12,0 включительно	от 3,0 включительно до 12,0 включительно
Толщина, мм	СП	СП	СП	СП	СП
Тип шва	С	С	УШ	УШ	УШ
Тип соединения	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)
Вид соединения	б/р	б/р	б/р	б/р	б/р
Разделка кромок (угол)	Н1; Г; В1; Н45	Н1; Г; В1; Н45	Н1; Г; В1; Н45	Н2; П2; В1; Н45	Н2; П2; В1; Н45
Положение при сварке	Б; Р ***	Б; Р ***	Б; Р ***	Б; Р ***	Б; Р ***
Вид покрытия электродов	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие подогрева	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Наличие термообработки	А3 (ВД, ВДУ)	А3 (ВД, ВДУ)	А3 (ВД, ВДУ)	А3 (ВД, ВДУ)	А3 (ВД, ВДУ)
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	ПБ 10-573-03; ПБ 10-574-03; РД 153-34.1-003-01				
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	ТС-РД				
Шифры заявленных технологий, соответствующих данной области распространения					

Примечания:

1. * - соединения типа У7 по ГОСТ 16037-80 (приварка фланца к трубе)
2. ** - де(бз) - только для соединений в которых допускается конструктивный несправ
3. *** - электроды с рутиловым покрытием (Р) применять только сварки следующих узлов из углеродистых сталей группы 1 (M01): трубопроводов пара и горячей воды категорий III и IV; трубопроводов в пределах котла и турбины с рабочим давлением не более 4 МПа (40 кгс/см²) и температурой не более 320 °С.
4. Технология распространяется на исправление поверхностных дефектов сварных соединений



Группа технических устройств: КО(1,2,4)

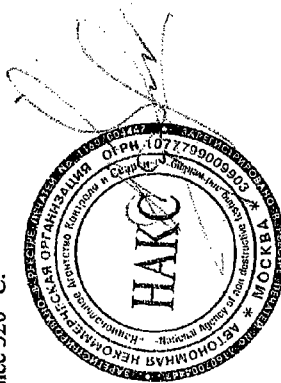
Приложение к Свидетельству АЦСТ-49-00294

Установленная область распространения производственной аттестации технологии
Технология ручной дуговой сварки объектов газового и котельного оборудования. ТС-РД утв. 08.02.2011

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения			
	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами			
Способ сварки	монтаж, ремонт, реконструкция			
Характер выполняемых работ	1 (М01)			
Основной материал	1 (М01)	1 (М01)	1 (М01)	1 (М01)
Сварочные материалы	УОНИ 13/45, Мр-3 и др. в соответствии с НД	УОНИ 13/45, Мр-3 и др. в соответствии с НД	УОНИ 13/45, Мр-3 и др. в соответствии с НД	УОНИ 13/45, Мр-3 и др. в соответствии с НД
Диаметр, мм	от 150,0 до 500,0 включительно	от 150,0 до 500,0 включительно	от 150,0 до 500,0 включительно	от 150,0 до 500,0 включительно
Толщина, мм	свыше 3,0 до 12,0 включительно	свыше 3,0 до 12,0 включительно	свыше 3,0 до 12,0 включительно	свыше 3,0 до 12,0 включительно
Тип шва	СШ	УШ	УШ	УШ
Тип соединения	С	Т; У	Т; У	У *
Вид соединения	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)	дс (бз) **, дс (зк)
Разделка кромок (угол)	>15°	б/р	>15°	>15°
Положение при сварке	Н1; Г; В1; Н45	Н2; П2; В1; Н45	Н2; П2; В1; Н45	Н2; П2; В1; Н45
Вид покрытия электродов	Б; Р ***	Б; Р ***	Б; Р ***	Б; Р ***
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ)			
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	ПБ 10-573-03; ПБ 10-574-03; РД 153-34.1-003-01			
Шифры заявленных технологий, соответствующих данной области распространения	ТС-РД			

Примечания:

1. * - соединения типа У7 по ГОСТ 16037-80 (приварка фланца к трубе)
2. ** - дс(бз) - только для соединений в которых допускается конструктивный непрочвар
3. *** - электроды с рутиловым покрытием (Р) применять только сварки следующих узлов из углеродистых сталей группы 1 (М01): трубопроводов пара и горячей воды категорий III и IV; трубопроводов в пределах котла и турбины с рабочим давлением не более 4 МПа (40 кгс/см²) и температурой не более 320 °С.
4. Технология распространяется на исправление поверхностных дефектов сварных соединений



Группа технических устройств: КО(З)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-49-00294

Установленная область распространения производственной аттестации технологии
Технология ручной дуговой сварки объектов газового и котельного оборудования. ТС-РД утв. 08.02.2011

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения				
	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами				
Способ сварки	изготовление, монтаж, ремонт, реконструкция				
Характер выполняемых работ	1 (М01)				
Основной материал	1 (М01)	1 (М01)	1 (М01)	1 (М01)	1 (М01)
Сварочные материалы	УОНИ 13/45, Мр-3 и др. в соответствии с НД от 25,0 до 150,0 включительно	УОНИ 13/45, Мр-3 и др. в соответствии с НД от 25,0 до 150,0 включительно	УОНИ 13/45, Мр-3 и др. в соответствии с НД от 25,0 до 150,0 включительно	УОНИ 13/45, Мр-3 и др. в соответствии с НД от 25,0 до 150,0 включительно	УОНИ 13/45, Мр-3 и др. в соответствии с НД от 25,0 до 150,0 включительно
Диаметр, мм	от 3,0 включительно до 5,0 включительно	от 3,0 включительно до 12,0 включительно	от 3,0 включительно до 12,0 включительно	от 3,0 включительно до 12,0 включительно	от 3,0 включительно до 12,0 включительно
Толщина, мм	СШ	СШ	УШ	УШ	УШ
Тип шва	С	С	Т; У	Т; У	У *
Тип соединения	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)	дс (бз)**; дс (зк)
Вид соединения	б/р	б/р	б/р	б/р	>15°
Разделка кромок (угол)	Н1; Г; В1; Н45	Н1; Г; В1; Н45	Н2; П2; В1; Н45	Н2; П2; В1; Н45	Н2; П2; В1; Н45
Положение при сварке	Б; Р ***	Б; Р ***	Б; Р ***	Б; Р ***	Б; Р ***
Вид покрытия электродов	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие подогрева	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Наличие термообработки	А3 (ВД, ВДУЧ)	А3 (ВД, ВДУЧ)	А3 (ВД, ВДУЧ)	А3 (ВД, ВДУЧ)	А3 (ВД, ВДУЧ)
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	ОСТ 26291-94; ПБ 03-576-03				
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	ТС-РД				
Шифры заявленных технологий, соответствующих данной области распространения					

Примечания:

1. * - соединения типа У7 по ГОСТ 16037-80 (приварка фланца к трубе)
2. ** - дс(бз) - только для соединений в которых допускается конструктивный непрочвар
3. *** - Электроды с рутиловым покрытием (Р) использовать только для сварки углеродистых сталей группы 1 (М01)
4. Технология распространяется на исправление поверхностных дефектов сварных соединений



Приложение к Свидетельству АЦСТ-49-00294

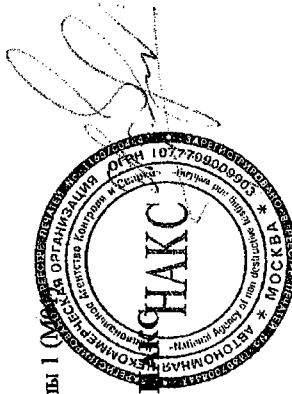
Группа технических устройств: КО(3)

Установленная область распространения производственной аттестации технологии
Технология ручной дуговой сварки объектов газового и котельного оборудования. ТС-РД утв. 08.02.2011

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения			
	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами			
	изготовление, монтаж, ремонт, реконструкция			
Способ сварки	1 (M01)	1 (M01)	1 (M01)	1 (M01)
Характер выполняемых работ	УОНИ 13/45, Мр-3 и др. в соответствии с НД	УОНИ 13/45, Мр-3 и др. в соответствии с НД	УОНИ 13/45, Мр-3 и др. в соответствии с НД	УОНИ 13/45, Мр-3 и др. в соответствии с НД
Основной материал	от 150,0 до 500,0 включительно	от 150,0 до 500,0 включительно	от 150,0 до 500,0 включительно	от 150,0 до 500,0 включительно
Сварочные материалы	свыше 3,0 до 12,0 включительно	свыше 3,0 до 12,0 включительно	свыше 3,0 до 12,0 включительно	свыше 3,0 до 12,0 включительно
Диаметр, мм	СПШ	УШ	УШ	УШ
Толщина, мм	С	Т; У	Т; У	У *
Тип шва	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)	дс (б3)**; дс (зк)
Тип соединения	>15°	б/р	б/р	>15°
Вид соединения	Н1; Г; В1; Н45	Н2; П2; В1; Н45	Н2; П2; В1; Н45	Н2; П2; В1; Н45
Разделка кромок (угол)	Б; Р ***	Б; Р ***	Б; Р ***	Б; Р ***
Положение при сварке	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева
Вид покрытия электродов	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Наличие подогрева	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Наличие термообработки	А3 (ВД, ВДУЧ)	А3 (ВД, ВДУЧ)	А3 (ВД, ВДУЧ)	А3 (ВД, ВДУЧ)
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	ОСТ 26291-94; ПБ 03-576-03			
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	ТС-РД			
Шифры заявленных технологий, соответствующих данной области распространения				

Примечания:

- * - соединения типа У7 по ГОСТ 16037-80 (приварка фланца к трубе)
- ** - дс(бз) - только для соединений в которых допускается конструктивный непровар
- *** - Электроды с рутиловым покрытием (Р) использовать только для сварки углеродистых сталей группы 1
4. Технология распространяется на исправление поверхностных дефектов сварных соединений



Технический директор
Цупрак А.И.



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ И СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№АЦСТ-61-00252

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

Организация: ООО "Термо-С"

(214019, г. Смоленск, ул. М.Октябрьской, д. 16, оф. 202)

Вид аттестации: Первичная

Способы сварки: ЗН

Группы и технические устройства:

ГО

2. Наружные газопроводы низкого, среднего и высокого давления из неметаллических материалов.

Приложение: Область распространения на 1 листе

Основание: Заключение № АЦСТ-61-00252 от 10.02.2011 г.

Наименование и юридический адрес АЦСТ-61: ОАО "Типрониигаз", 410600, город Саратов, проспект Кирова, дом 54.

Дата выдачи 16.02.2011 г.

Свидетельство действительно до 16.02.2015 г.



Президент НАКС



Н.П. Алёшин

079018

Группа технических устройств: ГО(2)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-61-00252

Установленная область распространения производственной аттестации технологии

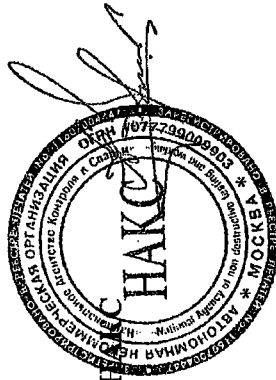
Технология сварки соединительными деталями с закладным нагревателем полиэтиленовых газопроводов. ТС-01. Дата утверждения 03.02.2011 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения	
Способ сварки	ЗН - Сварка с закладными нагревателями	
Характер выполняемых работ	Монтаж, ремонт и реконструкция*	
Группы и марки основных материалов	30 (М61) - ПЭ80, ПЭ100	30 (М61) - ПЭ80, ПЭ100
Диапазон толщин (п), мм	от 3,0 до 20,5 включительно	от 5,2 до 20,5 включительно
Диапазон диаметров (п), мм	от 32 до 225 включительно	от 63 до 225 включительно
Стандартное размерное отношение трубы	SDR 17,6; SDR 17; SDR 13,6; SDR 11	SDR 17,6; SDR 17; SDR 13,6; SDR 11
Тип соединения (п)	М	О
Вид соединения (п)	Т+М+Т	Т+О
Степень автоматизации СО	ЗНР; ЗНШ	ЗНР; ЗНШ
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	D3 (УЗН)	
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	СП 42-103-2003	
Шифры заявленных технологий, соответствующих данной области распространения	ТС-01. Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров труб, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД)	

Примечания:

1. * - газопроводов с рабочим давлением до 0,6 МПа

Технический директор И.И. Чупрак А.И.





НОУ «Гипрониигаз - Учебный центр»

ПРОТОКОЛ № 02 - 2011

04 февраля 2011 г.

г. Саратов

Экзаменационная комиссия в составе:

Председатель комиссии: - Каргин В. Ю., помощник генерального директора ОАО «Гипрониигаз» по учебно-аттестационной деятельности.

Члены комиссии:

- Лунц В.М., директор НОУ «Гипрониигаз-Учебный центр».
- Решетов В.Г., технический руководитель экспертного комплекса ОАО «Гипрониигаз», преподаватель НОУ «Гипрониигаз – Учебный центр».
- Представитель Управления по технологическому и экологическому надзору Ростехнадзора по Саратовской обл.

Произвела проверку знаний слушателей курсов повышения квалификации по программе: **«Инженерно-технический работник (ИТР) по строительству и эксплуатации газопроводов из стальных и полиэтиленовых труб»** с проверкой знаний Правил безопасности систем газораспределения и газопотребления ПБ 12-529-03, СНиП 42-01-2002 и сводов правил к нему в объеме изучаемой программы.

№ пп	Ф. И. О.	Место работы	Должность	Стаж работы по специальн.	№ удостоверения	Результат проверки (оценки)
1	Поденков Дмитрий Борисович	ООО «Термо-С», г. Смоленск	Главный инженер	4 года	12/11	Допущен
2	Прадиус Роман Анатольевич	ООО «Газстрой-С», г. Саратов	Заместитель технического директора	5 лет	13/11	Допущен
3	Толстов Александр Геннадьевич	Инспекция государственного строительного надзора Оренбургской области	Главный специалист	7 лет	14/11	Допущен
4	Романов Игорь Михайлович	Инспекция государственного строительного надзора Оренбургской области	Главный специалист	10 лет	15/11	Допущен
5	Тумудов Андрей Николаевич	ООО «Багут», г. Элиста	Генеральный директор	3 года	16/11	Допущен
6	Недоростков Александр Сергеевич	ООО «Эльген», г. Саратов	Мастер	3 года	17/11	Допущен
7	Морозов Михаил Владимирович	ОАО «Оргэнергонефть», Саратовское представительство	Инженер технического надзора	3 года	18/11	Допущен
8	Шабунин Александр Вячеславович	ООО «АГРО-С», с. Чернавка Воронежской обл.	Инженер	5 лет	19/11	Допущен

Сдавшие экзамены допущены к выполнению работ **по строительству и эксплуатации газопроводов из стальных и полиэтиленовых труб с правом ведения технического надзора за строительством.**

Председатель комиссии
Члены комиссии



В. Ю. Каргин
В.М. Лунц

В.Г. Решетов

Представитель Управления по технологическому и экологическому надзору Ростехнадзора по Саратовской обл.

ГОЛОВНОЙ АТТЕСТАЦИОННЫЙ ЦЕНТР СВР-ЗГАЦ ОАО "ГИПРОНИИГАЗ"

Руководитель СВР-ЗГАЦ ОАО "Гипрониигаз"



Г.И. Зубаилов

" 04 февраля 2011 года

**ПРОТОКОЛ АТТЕСТАЦИИ
СПЕЦИАЛИСТА СВАРОЧНОГО ПРОИЗВОДСТВА**

№ 4235 от 04 февраля 2011 г.

Состав аттестационной комиссии:

Председатель: *Зубаилов Гаджирахмед Исмаилович, специалист IV уровня*

Члены комиссии:

1. Богатов Василий Викторович, специалист IV уровня

2. Ставская Татьяна Вадимовна, специалист III уровня

Представитель Ростехнадзора – Ионкин Алексей Алексеевич, начальник межрегионального отдела по надзору за изготовлением технических устройств и по надзору в металлургической промышленности Средне-Волжского Управления Ростехнадзора

Место проведения аттестации: *СВР – 3 ГАЦ ОАО "Гипрониигаз".*

Вид аттестации *Первичная*

1. Общие сведения об аттестуемом специалисте

- 1.1. Фамилия, имя, отчество *Поденков Дмитрий Борисович*
- 1.2. Год рождения *27.08.1976*
- 1.3. Образование и специальность *высшее техническое, спец. "Радиотехнические средства"*
- 1.4. Место работы *ООО "Термо-С", г. Смоленск*
- 1.5. Должность *главный инженер*
- 1.6. Стаж работы в области сварочного производства *3,5 года*
- 1.7. Переподготовка по сварочному производству *Негосударственное образовательное учреждение "Гипрониигаз - Учебный Центр ", уд. № 12/11 от 04.02.2011г. "ИТР по строительству и эксплуатации газопроводов из стальных и полиэтиленовых труб"*
- 1.8. Наличие уровня профессиональной подготовки *-*
- 1.9. Специальная подготовка *Негосударственное образовательное учреждение "Гипрониигаз – Учебный Центр", уд. № СВР-4ЦСП-III-00055 от 04.02.2011г.*
- 1.10. Направление производственной деятельности *Руководство и технический контроль за проведением сварочных работ, включая работы по технической подготовке производства сварочных работ; разработка производственно – технологической и нормативной документации при строительстве и эксплуатации газопроводов из полимерных материалов*

2. Данные об аттестации

- 2.1. Оценка теоретических знаний на общем экзамене *удовлетворительно.*
- 2.2. Оценка знаний на специальном экзамене *удовлетворительно.*

3. Заключение аттестационной комиссии

3.1. Присвоенный уровень Специалист сварочного производства III уровня (аттестованный технолог-сварщик)

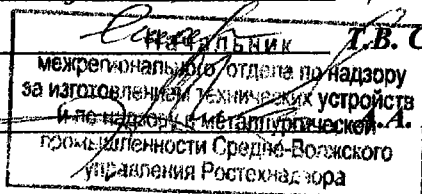
3.2. Допущен к руководству и техническому контролю за проведением сварочных работ, включая работы по технической подготовке производства сварочных работ; разработке производственно-технологической и нормативной документации для следующей группы технических устройств опасных производственных объектов:

- газовое оборудование (наружные газопроводы низкого, среднего и высокого давления из неметаллических материалов).

Председатель комиссии: _____ Г.И. Зубаилов

Члены комиссии: _____ В.В. Богатов

Представитель Ростехнадзора _____ А.Ионкин




Удостоверение № СВР-ЗГАЦ-III -03383

выдано _____

(дата, подпись)

ГОЛОВНОЙ АТТЕСТАЦИОННЫЙ ЦЕНТР СВР-ЗГАЦ ОАО "ГИПРОНИИГАЗ"

"УТВЕРЖДАЮ"
Руководитель СВР-ЗГАЦ ОАО "Гипрониигаз"

Г.И. Зубаилов
" 03 " февраля 2011 года

**ПРОТОКОЛ АТТЕСТАЦИИ
СПЕЦИАЛИСТА СВАРОЧНОГО ПРОИЗВОДСТВА**

№ 4204 от 03 февраля 2011 г.

Состав аттестационной комиссии:

Председатель: *Зубаилов Гаджихамед Исмаилович, специалист IV уровня*

Члены комиссии:

1. Конюхов Илья Анатольевич, специалист III уровня

2. Конюхова Татьяна Анатольевна, специалист III уровня

Представитель Ростехнадзора – Ионкин Алексей Алексеевич, начальник межрегионального отдела по надзору за изготовлением технических устройств и по надзору в металлургической промышленности Средне-Волжского Управления Ростехнадзора

Место проведения аттестации: *СВР – 3 ГАЦ ОАО "Гипрониигаз".*

Вид аттестации *Первичная*

1. Общие сведения об аттестуемом специалисте

- 1.1. Фамилия, имя, отчество *Поденков Дмитрий Борисович*
- 1.2. Год рождения *27.08.1976*
- 1.3. Образование и специальность *высшее техническое, спец. "Радиотехнические средства"*
- 1.4. Место работы *ООО "Термо-С", г. Смоленск*
- 1.5. Должность *главный инженер*
- 1.6. Стаж работы в области сварочного производства *3,5 года*
- 1.7. Переподготовка по сварочному производству -
- 1.8. Наличие уровня профессиональной подготовки -
- 1.9. Специальная подготовка *Негосударственное образовательное учреждение "Гипрониигаз – Учебный Центр", уд. № СВР-4ЦСП-III-00048 от 01.02.2011г.*
- 1.10. Направление производственной деятельности *Руководство и технический контроль за проведением сварочных работ; разработка производственно-технологической документации*

2. Данные об аттестации

- 2.1. Оценка теоретических знаний на общем экзамене *удовлетворительно.*
- 2.2. Оценка знаний на специальном экзамене *удовлетворительно.*

3. Заключение аттестационной комиссии

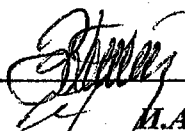
3.1. Присвоенный уровень Специалист сварочного производства III уровня (аттестованный технолог-сварщик)

3.2. Допущен к Руководству сварочными работами и техническому контролю при их проведении, разработке производственно-технологической документации для следующей группы опасных технических устройств:

- котельное оборудование (паровые котлы с давлением пара более 0,07 МПа и водогрейные котлы с температурой воды выше 115 °С; трубопроводы пара и горячей воды с рабочим давлением пара более 0,07 МПа и температурой воды свыше 115 °С; сосуда, работающие под давлением свыше 0,07 МПа; арматура и предохранительные устройства; металлические конструкции для котельного оборудования);

- газовое оборудование (трубопроводы систем внутреннего газоснабжения; наружные газопроводы низкого, среднего и высокого давления стальные; газовое оборудование котлов, технологических линий и агрегатов).

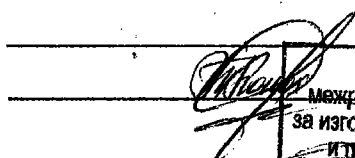
Председатель комиссии: _____



Г.И. Зубаилов

Члены комиссии: _____

И.А. Конюхов



Начальник

Т.А. Конюхова

межрегионального отдела по надзору
за изготовлением технических устройств
и по надзору в металлургической
промышленности Средне-Волжского
управления Ростехнадзора

Представитель Ростехнадзора _____

А.А. Донкин

Удостоверение № СВР-ЗГАЦ-III -03380

выдано _____

(дата, подпись)



НОУ «Гипрониигаз - Учебный центр»

ПРОТОКОЛ № 01 - 2011

04 февраля 2011 г.

г. Саратов

Экзаменационная комиссия в составе:

Председатель комиссии: - Каргин В. Ю., помощник генерального директора ОАО «Гипрониигаз» по учебно-аттестационной деятельности.

Члены комиссии:

- Лунц В.М., директор НОУ «Гипрониигаз-Учебный центр».
- Решетов В.Г., технический руководитель экспертного комплекса ОАО «Гипрониигаз», преподаватель НОУ «Гипрониигаз - Учебный центр».

Произвела проверку знаний слушателей курсов повышения квалификации по программе: **«Сварщик-оператор на машинах (аппаратах) контактной сварки трубопроводов из полиэтилена»** с проверкой знаний безопасных методов и приемов выполнения работ по сварке полиэтиленовых труб нагретым инструментом встык (машины СР, ССА, СВА) и соединительными деталями с закладными электронагревателями (аппараты ЗНР, ЗНШ, ЗНА).

№ пп	Ф. И. О.	Место работы	Должность	Стаж работы по специальн.	№ удостоверения	Результат проверки (оценки)
1	Гришин Виталий Анатольевич	ООО «Строй Газ», г. Саратов	Слесарь	1 год	01/11	Допущен
2	Панков Иван Викторович	Частное лицо, г. Саратов	Сварщик	3 года	02/11	Допущен
3	Назаревский Сергей Евгеньевич	ООО ПКФ «Пульсар-С», г. Саратов	Слесарь-монтажник	1 год	03/11	Допущен
4	Адучеев Василий Николаевич	ООО «Багут», г. Элиста	Слесарь	1 год	04/11	Допущен
5	Турапов Рашид Суярович	ООО «Эльген», г. Саратов	Слесарь-монтажник	5 лет	05/11	Допущен
6	Клипко Дмитрий Григорьевич	ООО «АГРО-С», с. Чернавка Воронежской обл.	Слесарь	1 год	06/11	Допущен
7	Беспалов Сергей Николаевич	ООО «АГРО-С», с. Чернавка Воронежской обл.	Газоэлектросварщик	2 года	07/11	Допущен
8	Босых Александр Егорович	ЗАО «Воронежстройгаз», г. Воронеж	Газосварщик	26 лет	08/11	Допущен
9	Кузнецов Денис Викторович	ОАО «Саратовоблгаз», филиал-трест «Гатищевомежрайгаз»	Электрогазосварщик	5 лет	09/11	Допущен

Протокол № 01-2011

10	Анищенков Алексей Александрович	ООО «Термо-С», г. Смоленск	Электросвар- щик	3 года	10/11	Допущен
11	Лужнов Андрей Викторович	ООО «Газвентиляция», г. Тамбов	Электрогазо- сварщик	9 лет	11/11	Допущен

Сдавшим экзамены присвоена квалификация «Сварщик-оператор на машинах (аппаратах) контактной сварки трубопроводов из полиэтилена».

Председатель комиссии
Члены комиссии



В. Ю. Каргин
В.М. Лунц
В. Г. Решетов