



2012



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№АЦСТ-126-00333

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

Организация: ООО "КРАСНОЯРСКГЕОРЕСУРС"

(620078, Свердловская обл., г. Екатеринбург, ул. Вокзальная, дом 12, офис 216)

Вид аттестации: Первичная

Способы сварки: РАД

**Группы и технические устройства:
НГДО**

3. Промысловые и магистральные газопроводы и конденсатопроводы; трубопроводы для транспортировки товарной продукции, импульсного, топливного и пускового газа в пределах: установок комплексной подготовки газа (УКПГ), компрессорных станций (КС), дожимных компрессорных станций (ДКС), станций подземного хранения газа (СПХГ), газораспределительных станций (ГРС), узлов замера расхода газа (УЗРГ) и пунктов редуцирования газа (ПРГ).

Приложение: Область распространения на 1 листе

Основание: Заключение № АЦСТ-126-00334 от 13.03.2019 г.

Место сварки КСС: Смоленская область, г. Десногорск, Промзона САЭС, Цех предмонтажных работ.

Наименование и юридический адрес АЦСТ-126: ООО "НАКС-Смоленск", 214030, город Смоленск, Краснинское шоссе, дом 21.

Дата выдачи 20.03.2019 г.

Свидетельство действительно до 20.03.2023 г.

Президент НАКС



Н.П. Алёшин



Система менеджмента
ISO 9001:2015



www.tuv.com
ID 9108636305



Организация: ООО "КРАСНОЯРСКГЕОРЕСУРС"

Группа технических устройств: НГДО(З)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-126-003333

Установленная область распространения производственной аттестации технологии

Технологическая инструкция ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом угловых соединений трубопроводов. Шифр: ТИ №НГДО-З РАД-01, Дата утверждения: 20.12.2018 г.

Область распространения	
Параметры, характеризующие технологию	
Способ сварки	РАД - Ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом
Характер выполняемых работ	изготовление, монтаж, ремонт и реконструкция
Группы и марки основных материалов	1 9+1
Сварочные (наплавочные) материалы	Св-07Х25Н13; Св-10Х16Н25АМ6 и другие аттестованные сварочные материалы, указанные в ППД
Диапазон диаметров, мм	от 14,0 до 25,0 включительно + (от 57,0 до 1420,0 включительно) + свыше 25,0 до 100,0 включительно + (от 57,0 до 1420,0 включительно) + свыше 3,0 до 12,0 включительно + (от 2,0 до 3,0 включительно) + (от 3,0 до 20,0 включительно)
Диапазон толщин, мм	от 2,0 до 3,0 включительно + (от 3,0 до 20,0 включительно)
Тип шва	УШ
Тип соединения	У
Вид соединения	ос (бп)
Угол разделки кромок	б/р >15°
Положение при сварке (наплавке)	Н2, В1, П2, Н45
Наличие подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки
Состав и процентное содержание смеси защитных газов	Аргон 100% по ГОСТ 10157
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУ); А4 (УД)
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	ВСН-012-88, ВСН-006-89
Шифры производственных технологических карт, представленных на аттестацию	ТИ №НГДО-З РАД-01 с альбомом технологических карт. Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров труб, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ППД)

Примечания:

1. Сварка осуществляется без применения управляемых импульсных процессов.
2. Сварка осуществляется без применения газовой защиты обратной стороны корня шва.
3. Применение иных производственных технологических карт в рамках установленной области распространения возможно при условии, что режимы сварки не выходят за пределы, указанные в представленных на аттестацию технологических картах.



Гончаров А.А.