



2012



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№АЦСТ-126-00331

**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:

ОХНВП

16. Технологические трубопроводы и детали трубопроводов.

Приложение: Область распространения на 1 листе

Основание: Заключение № АЦСТ-126-00331 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: ОХНВП(16)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-126-00331

Установленная область распространения производства аттестации технологий

Технологическая инструкция ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом технологических трубопроводов. Шифр: ТИ №ОХНВП-16
РАД-01/11, Дата утверждения: 20.12.2018 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения	
Способ сварки	РАД - Ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом	
Характер выполняемых работ	изготовление, монтаж, ремонт и реконструкция	
Группы и марки основных материалов	1	1+9
Сварочные (наплавочные) материалы	Св-08Г2С и другие аттестованные сварочные материалы, указанные в ПТД, Св-10Х16Н25АМ6 и другие аттестованные сварочные материалы, указанные в ПТД.	
Диапазон диаметров, мм	от 14,0 до 25,0 включительно	
Диапазон толщин, мм	от 2,0 до 3,0 включительно	
Тип шва	СШ	СШ
Тип соединения	С	С
Вид соединения	ос (бп)	ос (бп)
Угол разделки кромок	б/р	б/р
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Г; В1; Н45	Н1; Г; В1; Н45
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки
Состав и процентное содержание смеси защитных газов	Аргон 100% по ГОСТ 10157	Аргон 100% по ГОСТ 10157
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ); А4 (УДГ)	
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	ГОСТ 32569-2013	
Шифры производственных технологических карт, представленных на аттестацию	ТИ №ОХНВП-16 РАД-01/11 с альбомом технологических карт. Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров труб, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД).	

Примечания:

1. Технология распространяется на сварку корня шва при комбинированном способе сварки (РАД/РД).
2. Применение иных производственных технологических карт в рамках установленной области распространения аттестации возможно при условии, что режимы сварки не выходят за пределы, указанные в представленных на аттестацию технологических картах.



Эксперт НАКС

Гончаров А.А.