



2012



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№АЦСТ-126-00334

**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: РД

**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 (УКПП), 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-126-00335 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-126-00334

Установленная область распространения производственной аттестации технологии

Технологическая инструкция ручной дуговой сварки покрытыми электродами промисловых и магистральных трубопроводов. Шифр: ТИ №НГДОЗ-РД-01, Дата утверждения: 20.12.2018 г.

Область распространения	
РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами изготовление, монтаж, ремонт и реконструкция	
I	
Сварочные (наплавочные) материалы	Э42А* (УОНИ 13/45), Э46* (МР-3, ОЗС-4), Э50А (ЦУ-5, УОНИИ 13/55, ТМУ-21У) и другие аттестованные сварочные материалы, указанные в ППД
Диапазон диаметров, мм	свыше 25,0 до 150,0 включительно свыше 3,0 до 12,0 включительно свыше 150,0 до 500,0 включительно свыше 3,0 до 12,0 включительно
Диапазон толщин, мм	свыше 3,0 до 12,0 включительно свыше 3,0 до 12,0 включительно
Тип шва	СШ
Тип соединения	С
Вид соединения	ос (бп)
Угол разделки кромок	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Г; В1; Н45
Наличие подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки
Вид покрытия электродов	Б, Р
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ)
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	ВСН-012-88; ВСН-006-89
Шифры производственных технологических карт, представленных на аттестацию	ТИ № НГДО-3 РД-01 с альбомом технологических карт. Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров труб, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ППД).

Примечание - Применение иных производственных технологических карт в рамках установленной области распространения аттестации возможно при условии, что режимы сварки не выйдут за пределы, указанные в представленных на аттестацию технологических картах.

Эксперт НАКС
 ГОНЧАРОВ А.А.

