



2012



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№АЦСТ-126-00332

**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 (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-126-00333 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



Организация: ООО "КРАСНОЯРСКГЕОРЕСУРС"

Группа технических устройств: НГДО(3)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-126-00332

Установленная область распространения производственной аттестации технологии

Технологическая инструкция ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом стыковых соединений трубопроводов. Шифр: ТИ №НГДО-3 РАД-01, 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
Сварочные (наплавочные) материалы	Св-08Г2С и другие аттестованные сварочные материалы, указанные в ПТД
Диапазон диаметров, мм	свыше 25,0 до 150,0 включительно
Диапазон толщин, мм	свыше 3,0 до 12,0 включительно
Тип шва	СШ
Тип соединения	С
Вид соединения	ос (бп)
Угол разделки кромок	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н1, В1, Г, 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, ВДУч); А4 (УДГ)
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 РАД-01 с альбомом технологических карт. Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров труб, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД).

Примечания:

1. Сварка осуществляется без применением управляемых импульсных процессов.
2. Сварка осуществляется без применения газовой защиты обратной стороны корня шва.
3. Распространяется на выполнение корневого слоя шва при комбинированной сварке (РАД+РД)
4. 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.