



2012



**НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ**

# СВИДЕТЕЛЬСТВО

**№АЦСТ-126-00335**

**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:**

**ОХНВП**

16. Технологические трубопроводы и детали трубопроводов.

**Приложение: Область распространения на 1 листе**

**Основание: Заключение № АЦСТ-126-00332 от 19.03.2019 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 21.03.2019 г.**

**Свидетельство действительно до 21.03.2023 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-126-00335

Установленная область распространения производственной аттестации технологии

Технологическая инструкция ручной дуговой сварки покрытыми электродами технологических трубопроводов. Шифр: ТИ №ОХНВП-16 РД-01, Дата утверждения: 20.12.2018 г.

Параметры, характеризующие технологию		Область распространения			
Способ сварки		РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами			
Характер выполняемых работ		изготовление, монтаж, ремонт и реконструкция			
Группы и марки основных материалов		I			
Сварочные (наплавочные) материалы		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 150,0 до 500,0 включительно	свыше 500,0 до 1420,0 включительно	свыше 25,0 до 150,0 включительно + труба (свыше 25,0 до 1420,0 включительно)
Диапазон толщин, 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 + труба (свыше 3,0 до 30,0 включительно)
Тип шва		СШ	СШ	СШ	УШ
Тип соединения		С	С	С	У
Угол соединения		ос (бп) >15°	ос (бп) >15°	ос (бп) >15°	ос (бп) >15°
Угол разделки кромок		Н1; Г; В1; Н45	Н1; Г; В1; Н45	Н1; Г; В1; Н45	Н2; П2; В1; Н45
Положение при сварке (наплавке)		без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие подогрева		Б, Р	Б, Р	Б, Р	Б
Наличие термообработки		Б, Р	Б, Р	Б, Р	Б
Вид покрытия электродов		Б, Р	Б, Р	Б, Р	Б
Вид, тип (марка) сварочного оборудования		А3 (ВД, ВДУЧ)			
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями ИД		ГОСТ 32569-2013			
Шифры производственных технологических карт, представленных на аттестацию		ТИ №ОХНВП-16 РД-01 с альбомом технологических карт. Область распространения действительна для режимов сварки и типоразмеров труб, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ППД)			

\* - Электроды типов Э42А, Э46 применять только для сварки углеродистых сталей.

Примечания:

1. Технология распространяется на сварку заполняющих и облицовочного слоев 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 КВВА \* Кузнецов П.С.