



2012



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№АЦСТ-138-00131

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

Организация: ООО «Красноярскгеоресурс»

(620107, Свердловская область, г. Екатеринбург, ул. Вокзальная, д. 12, оф. 216.)

Вид атт.станции: Первичная

Способы сварки: T

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-138-00149 от 17.07.2019 г.

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

Наименование и юридический адрес АЦСТ-138: ООО "НАКС Великий Новгород", 173000, город Великий Новгород, улица Федоровский ручей, дом 2/13.

Дата выдачи 02.08.2019 г.

Свидетельство действительно до 02.08.2023 г.

Президент НАКС



Н.П. Алёшин



Система
менеджмента
ISO 9001:2015



www.tuv.com
ID 9108638305



Организация: ООО «Красноярскгеоресурс»
 Группа технических устройств: НГДО(З)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-138-00131

Установленная область распространения производственной аттестации технологии

Термитная сварка-приварка кагодных выводов электрохимической защиты Шифр: ТИ №НГДО-3 Т-01/03, Дата утверждения: 20.12.2018 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения
Способ сварки	Т - Термитная сварка
Характер выполняемых работ	Строительство, реконструкция и капитальный ремонт
Группы и марки основных материалов	1 (М01) свыше К48 до К54 включительно
Сварочные (наплавочные) материалы	Паяльно-сварочные стержни из медных термитных смесей (ЭХЗ-1150, ЭХЗ-1152) с многогоразовой графитовой оправкой ТУ 17.18-001-56222072-2005.
Диапазон диаметров, мм	от 159 до 1420 включительно
Диапазон толщин, мм	от 5,0 до 15,0 включительно
Наличие подогрева	без подогрева
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	нет
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	СТО Газпром 2-2.2-136-2007
Шифры производственных технологических карт, представленных на аттестацию	ТИ №НГДО-3 Т Н/01. Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров труб, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД).

Примечания:

1. Аттестация проведена с учетом требований «Положения об аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства, производственной аттестации технологии сварки, сварочного оборудования и сварочных материалов на объектах ПАО "Газпром"»
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.

