



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АЦСТ-109-00938

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

Организация: **АКЦИОНЕРНОЕ ОБЩЕСТВО
«ЕКАТЕРИНБУРГГАЗ»**
ИНН: 6608005130

(620026, Свердловская область, г. Екатеринбург, ул. Белинского, стр. 37)

Вид аттестации: Первичная

Способы сварки: РД

Группы и технические устройства:

ГО

3. Газовое оборудование котлов, технологических линий и агрегатов.

Приложение: Область распространения на 3 листах

Основание: Заключение № АЦСТ-109-01088 от 11.05.2021 г.

Место сварки КСС: Свердловская область, г. Екатеринбург, ул. Прониной, 50, сварочный участок ПУ-1

Наименование и юридический адрес АЦСТ-109: ООО "Корпорация "Энергокомплекс", 620146, город Екатеринбург, улица Чкалова, дом 124.

Дата выдачи 19.05.2021 г.

Свидетельство действительно до 19.05.2025 г.

Президент СРО Ассоциация «НАКС» Алёшин Н.П.

Свидетельство размещено на сайте <http://naks.ru>, подписано усиленной квалифицированной ЭЦП (Сертификат: 014084D800D5ABD684424242AB03B3F958, Владелец сертификата: СРО АССОЦИАЦИЯ "НАКС")
Проверить подлинность (подробнее <http://naks.ru/check/>)



Выдал



Усов Е.В.



Установленная область распространения аттестованной технологии

«Технологическая инструкция по ручной дуговой сварке покрытыми электродами трубопроводов сетей газораспределения и газопотребления» Шифр: ТИ-РД-001, Дата утверждения: 22.03.2021 г.

| | | | | |
|---|---|----------------------------------|-----------------------------------|------------------------------------|
| Параметры, характеризующие технологию | Область распространения | | | |
| Способ сварки | РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами | | | |
| Характер выполняемых работ | монтаж и ремонт | | | |
| Группы и марки основных материалов | I (M01): (Ст2сп, Ст3сп, Ст3сп, 08, 10, 15, 20, 10Г2, 09Г2С, 17ГС, 17Г1С и другие марки сталей, указанные в ПТД) | | | |
| Сварочные (наплавочные) материалы | Э42А*, Э46*, Э50А | | | |
| Диапазон диаметров, мм | свыше 25,0 до 150,0 включительно | свыше 25,0 до 150,0 включительно | свыше 150,0 до 500,0 включительно | свыше 500,0 до 1020,0 включительно |
| Диапазон толщин, мм | от 3,0 до 5,0 включительно | от 3,0 до 8,0 включительно | от 3,0 до 10,0 включительно | от 6,0 до 10,0 включительно |
| Тип шва | СШ | СШ | СШ | СШ |
| Тип соединения | С | С | С | С |
| Вид соединения | ос (бп) | ос (бп); ос (сп) | ос (бп); ос (сп) | ос (сп) |
| Угол разделки кромок | б/р | >15° | >15° | >15° |
| Положение при сварке (наплавке) | Н1; Г; В1; Н45 | Н1; Г; В1; Н45 | Н1; Г; В1; Н45 | Н1; Г; В1; Н45 |
| Наличие подогрева | без подогрева | без подогрева | без подогрева | без подогрева |
| Наличие термообработки | без термообработки | без термообработки | без термообработки | без термообработки |
| Вид покрытия электродов | Б; Р* | Б; Р* | Б; Р* | Б; Р* |
| Вид, тип (марка) сварочного оборудования | А3 (ВД, ВДУЧ) | | | |
| Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД | РД 153-34.1-003-01 | | | |
| Шифры заявленных технологий, соответствующих данной области распространения | КТП-РД-18, КТП-РД-19, КТП-РД-20, КТП-РД-21, КТП-РД-22, КТП-РД-23, КТП-РД-24, КТП-РД-26, КТП-РД-27, КТП-РД-31, КТП-РД-32, КТП-РД-33 "Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров деталей, соответствующих указанным в производственно-технологических картах (ПТД)" | | | |

* Применяются для сварки углеродистых сталей
Примечания:

1. Область распространения приварки шпунцов к коллекторам ограничена требованиями пункта 7.7.8(б) и 7.7.8(в) РД 153-34.1-003-01.
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.

Выдал

Усов Е.В.





Установленная область распространения аттестованной технологии

«Технологическая инструкция по ручной дуговой сварке покрытыми электродами трубопроводов сегей газораспределения и газопотребления» Шифр: ТИ-РД-001, Дата утверждения: 22.03.2021 г.

| | | | |
|---|---|--|--|
| Параметры, характеризующие технологию | Область распространения | | |
| Способ сварки | РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами | | |
| Характер выполняемых работ | монтаж и ремонт | | |
| Группы и марки основных материалов | 1 (М01): (СтЗсп, СтЗсп, СтЗсп, 08, 10, 15, 20, 10Г2, 09Г2С, 17ГС, 17Г1С и другие марки сталей, указанные в ПГД) | | |
| Сварочные (наплавочные) материалы | Э50А | | |
| Диапазон диаметров, мм | свыше 25,0 до 150,0 включительно+свыше 25,0 до 1020,0 включительно | свыше 150,0 до 500,0 включительно+свыше 150,0 до 1020,0 включительно | свыше 500,0 до 1020,0 включительно+свыше 500,0 до 1020,0 |
| Диапазон толщин, мм | от 4,0 до 8,0 включительно+свыше 4,0 до 12,0 включительно | от 4,0 до 10,0 включительно+свыше 4,0 до 10,0 включительно | от 6,0 до 10,0 включительно+от 6,0 до 10,0 включительно |
| Тип шва | УШ | УШ | УШ |
| Тип соединения | У | У | У |
| Вид соединения | ос (бп) | ос (бп) | ос (бп) |
| Угол разделки кромок | >15° | >15° | >15° |
| Положение при сварке (наплавке) | Н2; П2; В1; Н45 | Н2; П2; В1; Н45 | Н2; П2; В1; Н45 |
| Наличие подогрева | без подогрева | без подогрева | без подогрева |
| Наличие термообработки | без термообработки | без термообработки | без термообработки |
| Вид покрытия электродов | Б | Б | Б |
| Вид, тип (марка) сварочного оборудования | АЗ (ВД, ВДУЧ) | | |
| Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД | РД 153-34.1-003-01 | | |
| Шифры заявленных технологий, соответствующих данной области распространения | КТП-РД-18, КТП-РД-19, КТП-РД-20, КТП-РД-21, КТП-РД-22, КТП-РД-23, КТП-РД-24, КТП-РД-26, КТП-РД-27, КТП-РД-31, КТП-РД-32, КТП-РД-33 "Область аттестации" | | |

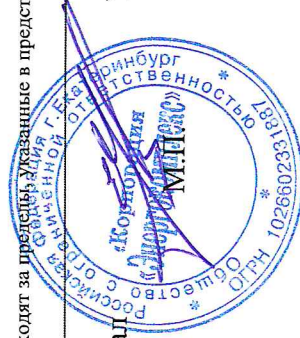
Примечания:

1. Область распространения приварки штуцеров к коллекторам ограничена требованиями пункта 7.7.8(б) и 7.7.8(в) РД 153-34.1-003-01.
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.

Выдан

Усов Е.В.





Установленная область распространения аттестованной технологии

«Технологическая инструкция по ручной дуговой сварке покрытыми электродами трубопроводов сегей газораспределения и газопотребления» Шифр: ТИ-РД-001, Дата утверждения: 22.03.2021 г.

| | | |
|---|--|---|
| Параметры, характеризующие технологию | Область распространения | |
| Способ сварки | РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами | |
| Характер выполняемых работ | монтаж и ремонт | |
| Группы и марки основных материалов | 1 (М01): (Ст3сп, Ст3пс, Ст3сп, 08, 10, 15, 20, 10Г2, 09Г2С, 17ГС, 17Г1С и другие марки сталей, указанные в ПГД) | |
| Сварочные (наплавочные) материалы | Э50А | |
| Диапазон диаметров, мм | свыше 25,0 до 150,0 включительно+плоский фланец или кольцо | свыше 500,0 до 1020,0 включительно+плоский фланец или кольцо |
| Диапазон толщин, мм | от 4,0 до 8,0 включительно + от 4,0 до 8,0 включительно | от 6,0 до 10,0 включительно + от 6,0 до 10,0 включительно |
| Тип шва | УШ | УШ |
| Тип соединения | У | У |
| Вид соединения | дс (бз) | дс (бз) |
| Угол разделки кромок | >15° | >15° |
| Положение при сварке (наплавке) | Н2; П2; В1; Н45 | Н2; П2; В1; Н45 |
| Наличие подогрева | без подогрева | без подогрева |
| Наличие термообработки | без термообработки | без термообработки |
| Вид покрытия электродов | Б | Б |
| Вид, тип (марка) сварочного оборудования | А3 (ВД, ВДУЧ) | |
| Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД | РД 153-34.1-003-01 | |
| Шифры заявленных технологий, соответствующих данной области распространения | КТП-РД-18, КТП-РД-19, КТП-РД-20, КТП-РД-21, КТП-РД-22, КТП-РД-23, КТП-РД-24, КТП-РД-26, КТП-РД-27, КТП-РД-31, КТП-РД-32, КТП-РД-33 "Область аттестации действительна для режимов сварки и типов размеров деталей, соответствующих указанным в производственно-технологических картах (ПГД)" | |

Примечания:

1. Область распространения приварки штуцеров к коллекторам ограничена требованиями пункта 7.7.8(б) и 7.7.8(в) РД 153-34.1-003-01.
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.

Усов Е.В.

