



2012



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№АЦСТ-25-02331

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

**Организация: АКЦИОНЕРНОЕ ОБЩЕСТВО
«ЕКАТЕРИНБУРГГАЗ»**

(620075, Российская Федерация, Свердловская область, г. Екатеринбург, ул. Белинского, 37.)

Вид аттестации: Первичная

Способы сварки: Г

Группы и технические устройства:

ГО

1. Трубопроводы систем внутреннего газоснабжения.
2. Наружные газопроводы низкого, среднего и высокого давления стальные.

Приложение: Область распространения на 2 листах

Основание: Заключение № АЦСТ-25-02418 от 28.10.2016 г.

Место сварки КСС: Свердловская область, г. Екатеринбург, ул. Белинского, 37, сварочный участок АО «Екатеринбурггаз».

Наименование и юридический адрес АЦСТ-25: ООО "НАКС-Урал", 620041, Свердловская область, город Екатеринбург, улица Кислородная, дом 8Д.

Дата выдачи 02.11.2016 г.

Свидетельство действительно до 02.11.2020 г.

Президент НАКС



Н.П. Алёшин



Certified Management System according to ISO 9001
Registration No.: D-ZM-16083-01-00-ISO9001-2014.0033

Организация: АКЦИОНЕРНОЕ ОБЩЕСТВО «ЕКАТЕРИНБУРГГАЗ»
Группа технических устройств: ГО(1,2)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-25-02331

Установленная область распространения производственной аттестации технологии

Технологическая инструкция по газовой сварке трубопроводов систем внутреннего газоснабжения; наружных газопроводов низкого, среднего и высокого давления – стальных. Шифр: ТИ-Г-1, Дата утверждения: 04.04.2016 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения			
Способ сварки	Г - Газовая сварка			
Характер выполняемых работ	Монтаж			
Группы и марки основных материалов	I			
Сварочные (наплавочные) материалы	Св-08АА*; Св-08ГА*; Св-08ГС; Св-08Г2С			
Диапазон диаметров, мм	от 14 до 114 включительно	свыше 25 до 150 включительно	штуцер: от 14 до 114 включительно (основная труба: от 14 до 150 включительно)	штуцер: свыше 25 до 150 включительно (основная труба: свыше 25 до 150 включительно)
Диапазон толщин, мм	от 2,0 до 3,0 включительно	свыше 3,0 до 5,0 включительно	штуцер: от 2,0 до 3,0 включительно (основная труба: от 2,0 до 5,0 включительно)	штуцер: свыше 3,0 до 5,0 включительно (основная труба: свыше 3,0 до 5,0 включительно)
Тип шва	СШ	СШ	УШ	УШ
Тип соединения	С	С	У	У
Угол разделки кромок	б/р	>15°	б/р	б/р
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Г; В1; Н45	Н1; Г; В1; Н45	Н2; П2; В1; Н45	Н2; П2; В1; Н45
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Горючий газ	А	А	А	А
Применение защитных и активирующих флюсов	без применения	без применения	без применения	без применения
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	В1 (ГА)			
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	СП 42-102-2004			
Шифры заявленных технологий, соответствующих данной области распространения	ТИ-Г-1 "Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров труб, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД)"			

* - для сварки углеродистых сталей.

Примечания:

1. Область распространения действительна для сварных соединений, к которым не предъявляются требования по ударной вязкости.
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.



Организация: АКЦИОНЕРНОЕ ОБЩЕСТВО «ЕКАТЕРИНБУРГГАЗ»
Группа технических устройств: ГО(1,2)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-25-02331

Установленная область распространения производственной аттестации технологии

Технологическая инструкция по газовой сварке трубопроводов систем внутреннего газоснабжения; наружных газопроводов низкого, среднего и высокого давления – стальных. Шифр: ТИ-Г-1, Дата утверждения: 04.04.2016 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения			
Способ сварки	Г - Газовая сварка			
Характер выполняемых работ	Монтаж, ремонт, реконструкция			
Группы и марки основных материалов	I			
Сварочные (наплавочные) материалы	Св-08АА*; Св-08ГА*; Св-08ГС; Св-08Г2С			
Диапазон диаметров, мм	от 14 до 114 включительно	свыше 25 до 150 включительно	штуцер: от 14 до 114 включительно (основная труба: от 14 до 150 включительно)	штуцер: свыше 25 до 150 включительно (основная труба: свыше 25 до 150 включительно)
Диапазон толщин, мм	от 2,0 до 3,0 включительно	свыше 3,0 до 5,0 включительно	штуцер: от 2,0 до 3,0 включительно (основная труба: от 2,0 до 5,0 включительно)	штуцер: свыше 3,0 до 5,0 включительно (основная труба: свыше 3,0 до 5,0 включительно)
Тип шва	СШ	СШ	УШ	УШ
Тип соединения	С	С	У	У
Угол разделки кромок	б/р	>15°	б/р	б/р
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Г; В1; Н45	Н1; Г; В1; Н45	Н2; П2; В1; Н45	Н2; П2; В1; Н45
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Горючий газ	А	А	А	А
Применение защитных и активирующих флюсов	без применения	без применения	без применения	без применения
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	В1 (ГА)			
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	СП 62.13330.2011 (СНиП 42-01-02)			
Шифры заявленных технологий, соответствующих данной области распространения	ТИ-Г-1 "Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров труб, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД)"			

* - для сварки углеродистых сталей.

Примечания:

1. Область распространения действительна для сварных соединений, к которым не предъявляются требования по ударной вязкости.
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



Жмотов А.Н.