



ISO 9001:2015
BUREAU VERITAS
Certification



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АЦСТ-109-00937

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

2. Наружные газопроводы низкого, среднего и высокого давления стальные.

Приложение: Область распространения на 3 листах

Основание: Заключение № АЦСТ-109-01087 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	могтаж, ремонт и реконструкция	
Группы и марки основных материалов	1 (М01); (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 150,0 до 500,0 включительно
Диапазон толщин, мм	от 3,0 до 5,0 включительно	от 3,0 до 12,0 включительно
Тип шва	СШ	СШ
Тип соединения	С	С
Вид соединения	ос (бп); ос (сп)	ос (бп)
Угол разделки кромок	>15°	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Г; В1; Н45	Н1; Г; В1; Н45
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки
Вид покрытия электродов	Б; Р*	Б; Р*
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ)	
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	СП 42-102-2004	
Шифры заявленных технологий, соответствующих данной области распространения	КТП-РД-1, КТП-РД-2, КТП-РД-3, КТП-РД-4, КТП-РД-5, КТП-РД-6, КТП-РД-7, КТП-РД-8, КТП-РД-9, КТП-РД-10, КТП-РД-11, КТП-РД-12, КТП-РД-13, КТП-РД-14, КТП-РД-15, КТП-РД-16, КТП-РД-17	

* Применяются для сварки углеродистых сталей

Примечание - 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 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	могтаж, ремонт и реконструкция	
Группы и марки основных материалов	1 (М01); (Ст3сп, Ст3пс, Ст3сп, 08, 10, 15, 20, 10Г2, 09Г2С, 17ГС, 17Г1С и другие марки сталей, указанные в ППД)	
Сварочные (наплавочные) материалы	Э42А*, Э46*, 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
Диапазон толщин, мм	от 3,0 до 8,0 включительно+свыше 3,0 до 12,0 включительно	от 4,0 до 12,0 включительно+свыше 4,0 до 14,0 включительно
Тип шва	УШ	УШ
Тип соединения	У	У
Вид соединения	ос (бп)	ос (бп)
Угол разделки кромок	б/р	>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; Р*	Б; Р*
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУч)	
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	СП 42-102-2004	
Шифры заявленных технологий, соответствующих данной области распространения	КТП-РД-1, КТП-РД-2, КТП-РД-3, КТП-РД-4, КТП-РД-5, КТП-РД-6, КТП-РД-7, КТП-РД-8, КТП-РД-9, КТП-РД-10, КТП-РД-11, КТП-РД-12, КТП-РД-13, КТП-РД-14, КТП-РД-15, КТП-РД-16, КТП-РД-17	

* Применяются для сварки углеродистых сталей

Примечание - Применение иных производственных технологий карт в рамках установленной области распространения аттестации возможно при условии, что режимы сварки не выйдут за пределы, указанные в представленных на аттестацию технологических картах.

Эксперт НАКС Гончаров А.А.

Выдал

Усов Е.В.





Группа технических устройств: ГО(2)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-109-00937

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, ремонт и реконструкция		
Группы и марки основных материалов	1 (М01): (Ст2сп, Ст3сп, Ст3сп, Ст3сп, 10, 15, 20, 10Г2, 09Г2С, 17ГС, 17Г1С и другие марки сталей, указанные в ППД)		
Сварочные (наплавочные) материалы	Э42А*, Э46*, Э50А		
Диаметр электродов, мм	свыше 2,5 до 1,50,0 включительно+плюсковый фланец или кольцо	свыше 150,0 до 500,0 включительно+плюсковый фланец или кольцо	свыше 500,0 до 1020,0 включительно+плюсковый фланец или кольцо
Диаметр толщин, мм	от 3,0 до 8,0 включительно + от 3,0 до 8,0 включительно	от 4,0 до 8,0 включительно + от 4,0 до 8,0 включительно	от 6,0 до 14,0 включительно + от 6,0 до 14,0 включительно
Тип шва	УШ	УШ	УШ
Тип соединения	У	У	У
Вид соединения	дс (бз)	дс (бз)	дс (бз)
Угол разделки кромок	б/р	>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; Р*	Б; Р*	Б; Р*
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ)		
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	СП 42-102-2004		
Шифры заявленных технологий, соответствующих данной области распространения	КТП-РД-1, КТП-РД-2, КТП-РД-3, КТП-РД-4, КТП-РД-5, КТП-РД-6, КТП-РД-7, КТП-РД-8, КТП-РД-9, КТП-РД-10, КТП-РД-11, КТП-РД-12, КТП-РД-13, КТП-РД-14, КТП-РД-15, КТП-РД-16, КТП-РД-17		

* Применяются для сварки углеродистых сталей
 Примечание - Применение иных производственных технологических карт в рамках установленной области распространения аттестации возможно при условии, что режимы сварки не выйдут за пределы, указанные в представленных на аттестацию технологических картах.

Эксперт НАКС Гончаров А.А.

Выдал

Усов Е.В.

