



2012



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АЦСТ-109-00694

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

Организация: АО "Екатеринбурггаз"

(620075, Свердловская обл., г. Екатеринбург, ул. Белинского, д. 37)

Вид аттестации: Первичная

Способы сварки: ЗН

Группы и технические устройства:

ГО

2. Наружные газопроводы низкого, среднего и высокого давления из неметаллических материалов.

Приложение: Область распространения на 1 листе

Основание: Заключение № АЦСТ-109-00812 от 15.05.2019 г.

Место сварки КСС: Свердловская область, г. Екатеринбург, ул. Прониной, 50,

Производственное управление № 1, сборочно-сварочный участок

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

Дата выдачи 29.05.2019 г.

Свидетельство действительно до 29.05.2023 г.

Президент НАКС



Н.П. Алёшин



Система
менеджмента
ISO 9001:2015



www.tuv.com
ID 9108636305



Организация: АО "Екатеринбурггаз"
 Группа технических устройств: ГО(2)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-109-00694

Установленная область распространения производственной аттестации технологии

«Технологическая инструкция по сварке наружных газопроводов диаметром от 315 мм до 630 мм низкого, среднего и высокого давления из неметаллических материалов» Шифр: ТИ-НИ-ЗН-2-2019, Дата утверждения: 27.03.2019 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения
Способ сварки	ЗН - Сварка с закладными нагревателями
Характер выполняемых работ	монтаж, ремонт и реконструкция
Группы и марки основных материалов	30 (М61)
Тип соединения (П)	М
Диапазон диаметров (П), мм	315 ≤ Dн ≤ 630
Вид свариваемых деталей	Т+М+Г
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	D3 (УЗН)
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	ТИ-НИ-ЗН-2-2019
Шифры производственных технологических карт, представленных на аттестацию	TK-2-2 "Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров деталей, соответствующих указанным в производственно-технологических картах ПТД"

Примечания:

1. Область аттестации действительна для SDR 11 и SDR 17,6
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
 Кузнецов П.С.