



2012



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АЦСТ-25-03381

**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, строение 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 1 листе

Основание: Заключение № АЦСТ-25-03629 от 12.10.2020 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, город
Екатеринбург, улица Кислородная, дом 8Д.**

Дата выдачи 20.10.2020 г.

Свидетельство действительно до 20.10.2024 г.

Президент НАКС



Н.П. Алёшин

ISO 9001:2015
BUREAU VERITAS
Certification



Группа технических устройств: ГО(1,2)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-25-03381

Установленная область распространения производственной аттестации технологии

Технологическая инструкция по газовой сварке трубопроводов систем внутреннего газоснабжения; наружных газопроводов низкого, среднего и высокого давления. Шифр: ТИ-Г-1,
Дата утверждения: 12.06.2020 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения		
Способ сварки	Г - Газовая сварка		
Характер выполняемых работ	Монтаж, ремонт, реконструкция		
Группы и марки основных материалов	1		
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 500 включительно
Диапазон толщин, мм	от 2 до 3 включительно	свыше 3 до 5 включительно	штуцер: от 2 до 3 включительно / основная труба: от 2 до 10 включительно
Тип шва	СШ	СШ	УШ
Тип соединения	С	С	У
Угол разделки кромок	б/р	>15°	б/р
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Г; В1; Н45	Н1; Г; В1; Н45	Н2; В1; П2; Н45
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Горючий газ	А	А	А
Применение защитных и активирующих флюсов	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, СП 62.13.330.2011 (СНиП 42-01-02)		
Шифры заявленных технологий, соответствующих данной области распространения	ТИ-Г-1		

* - 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.

