



ISO 9001:2015
BUREAU VERITAS
Certification



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ
СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АЦСТ-109-01549

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

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

(620000, Российская Федерация, Свердловская область, г. Екатеринбург, ул. Белинского, стр. 37)

*Свидетельство действительно только для организации без учета филиалов
(обособленных подразделений).*

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-109-01758 от 02.12.2024 г.

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

Дата выдачи 06.12.2024 г.

Свидетельство действительно до 06.12.2028 г.

Генеральный директор СРО Ассоциация «НАКС» Прилуцкий А.И.

Выдал

Усов Е.В.

М.П.

Свидетельство размещено на
сайте <http://naks.ru>, подписано
усиленной квалифицированной
ЭЦП (Сертификат: 01F40A9D00
EFAFFDA641E98D6053E02933,
Владелец сертификата: СРО АССОЦИАЦИЯ "НАКС")
Проверить подлинность (подробнее <http://naks.ru/check/>)





Приложение к Свидетельству АЦСТ-109-01549

Установленная область аттестации технологии сварки

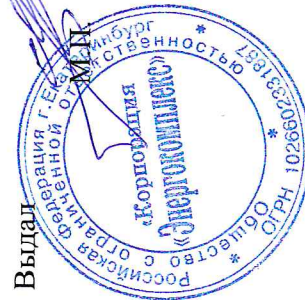
«Технологическая инструкция № 4.5 по газовой сварке стальных трубопроводов систем внутреннего газоснабжения; наружных газопроводов низкого, среднего и высокого давления»
 Шифр: ТИ-Г-1, Дата утверждения: 21.08.2024 г.

Область аттестации технологии сварки	
Параметры, характеризующие технологию	
Способ сварки (наплавки)	Г - Газовая сварка
Группы и марки основных материалов	1 (М01) (СтЗеп, СтЗле, СтЗле, СтЗлс, 08, 10, 15, 20, 10Г2, 09Г2С, 17ГС, 17Г1С и другие марки сталей, указанные в ПТД)
Сварочные (наплавочные) материалы	Св-08АА*, Св-08ГА*, Св-08Г2С и другие сварочные проволоки, указанные в ПТД
Диапазон диаметров, мм	свыше 14,0 до 25 включительно
Диапазон толщин, мм	от 2,0 до 3,0 включительно
Тип шва	СШ
Тип соединения	С
Вид соединения	ос (бп)
Угол разделки кромок	б/р >15°
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Г; В1; Н45
Наличие подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки
Горючий газ	Ацетилен
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	В1 (ПГС)
Шифры производственных технологических карт	ТИ-Г-1. "Область аттестации действительна для режимов сварки и типов сварки и типоразмеров деталей, соответствующих указанным в производственно-технологических картах (ПТД)"
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	СП 42-102-2004, СП 62.13330.2011

* - для сварки углеродистых сталей.

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

Эксперт НАКС Личак В.А.



Выдал Усов Е.В.



Установленная область аттестации технологии сварки

«Технологическая инструкция № 4.5 по газовой сварке стальных трубопроводов систем внутреннего газоснабжения; наружных газопроводов низкого, среднего и высокого давления»
 Шифр: ТИ-Г-1, Дата утверждения: 21.08.2024 г.

Область аттестации технологии сварки	
Параметры, характеризующие технологию	
Способ сварки (наплавки)	Г - Газовая сварка
Группы и марки основных материалов	1 (М01) (Ст2сп, Ст3сп, Ст3пс, Ст3сп, 08, 10, 15, 20, 10Г2, 09Г2С, 17ГС, 17Г1С и другие марки сталей, указанные в ПТД)
Сварочные (наплавочные) материалы	Св-08АА*, Св-08ГА*, Св-08Г2С и другие сварочные проволоки, указанные в ПТД
Диапазон диаметров, мм	свыше 14,0 до 25,0 включительно+свыше 28,0 до 150,0 включительно от 2,0 до 3,0 включительно+от 2,0 до 12,0 включительно
Диапазон толщин, мм	свыше 25,0 до 114,0 включительно+свыше 50,0 до 426,0 включительно свыше 3,0 до 5,0 включительно+свыше 3,0 до 10,0 включительно
Тип шва	УШ
Тип соединения	У
Вид соединения	ос (бп)
Угол разделки кромок	б/р
Положение при сварке (наплавке)	Н2; П2; В1; Н45
Наличие подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки
Горючий газ	Ацетилен
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	В1 (ПЭС)
Шифры производственных технологических карт	ТИ-Г-1. "Область аттестации действительна для режимов сварки и типов сварки и типов сварки в производственно-технологических картах (ПТД)"
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	СП 42-102-2004, СП 62.13330.2011

* - 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 Личак В.А.

Выдал Усов Е.В.

