



2012



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№АЦСТ-25-02442

**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: РД

Группы и технические устройства:

ГО

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

Приложение: Область распространения на 6 листах

Основание: Заключение № АЦСТ-25-02627 от 02.05.2017 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 12.05.2017 г.

Свидетельство действительно до 12.05.2021 г.

Президент НАКС



Н.П. Алёшин

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

Приложение к Свидетельству АЦСТ-25-02442

Установленная область распространения производственной аттестации технологии

Технологическая инструкция по ручной дуговой сварке покрытыми электродами трубопроводов сетей газораспределения и газопотребления.

Шифр: ТИ-РД-001, Дата утверждения: 02.02.2017 г.

Область распространения	
Параметры, характеризующие технологию	
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами
Характер выполняемых работ	Монтаж
Группы и марки основных материалов	I
Сварочные (наплавочные) материалы	Э50А, Э46* и другие согласно ПТД
Диапазон диаметров, мм	свыше 25 до 150 включительно
Диапазон толщин, мм	свыше 25 до 150 включительно
Тип шва	СШ
Тип соединения	С
Вид соединения	ос (бп); ос (сп)
Угол разделки кромок	б/р
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Г; В1; Н45
Наличие подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки
Вид покрытия электродов	Б; Р
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	Б; Р
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	А3 (ВД, ВДУч); А14 (АД)
Шифры производственных технологических карт, представленных на аттестацию	СП 42-102-2004 РД-1-21СОО/С2, РД-1-22СОО/С2, РД-1-22СОО/С17, РД-1-42СОО/С17, РД-1-22СОО/С19, РД-1-32СОО/С19, РД-1-42СОО/С19

* - 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-25-02442

Установленная область распространения производственной аттестации технологии

Технологическая инструкция по ручной дуговой сварке покрытыми электродами трубопроводов сетей газораспределения и газопотребления.

Шифр: ТИ-РД-001, Дата утверждения: 02.02.2017 г.

Область распространения	
Параметры, характеризующие технологию	
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами
Характер выполняемых работ	Монтаж
Группы и марки основных материалов	I
Сварочные (наплавочные) материалы	Э50А, Э46* и другие согласно ППД
Диапазон диаметров, мм	штуцер: свыше 25 до 150 включительно (основная труба: свыше 25 до 1020 включительно)
Диапазон толщин, мм	штуцер: от 2 до 8 включительно (основная труба: от 2 до 14 включительно)
Тип шва	УШ
Тип соединения	У
Вид соединения	ос (бп)
Угол разделки кромок	б/р
Положение при сварке (наплавке)	Н2; В1; П2; Н45
Наличие подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки
Вид покрытия электродов	Б; Р
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ); А14 (АД)
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	СП 42-102-2004
Шифры производственных технологических карт, представленных на аттестацию	РД-1-21УОО/У17 (У18), РД-1-22УОО/У17 (У18), РД-1-22УОО/У19 (У18), РД-1-42УОО/У19

* - 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 аттестацию технологических картах.



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

Приложение к Свидетельству АЦСТ-25-02442

Установленная область распространения производственной аттестации технологии

Технологическая инструкция по ручной дуговой сварке покрытыми электродами трубопроводов сетей газораспределения и газопотребления.

Шифр: ТИ-РД-001, Дата утверждения: 02.02.2017 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения				
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами				
Характер выполняемых работ	Монтаж				
Группы и марки основных материалов	I				
Сварочные (наплавочные) материалы	Э50А, Э46* и другие согласно ППД				
Диапазон диаметров, мм	свыше 25 до 150 включительно	свыше 25 до 150 включительно	свыше 150 до 500 включительно	свыше 500 до 1020 включительно	
Диапазон толщин, мм	от 2 до 8 включительно	от 4 до 8 включительно	от 4 до 12 включительно	от 6 до 14 включительно	
Тип шва	УШ	УШ	УШ	УШ	
Тип соединения	У	У	У	У	
Вид соединения	дс (бз)**	дс (бз)**	дс (бз)**	дс (бз)**	
Угол разделки кромок	б/р	>15°	>15°	>15°	
Положение при сварке (наплавке)	H2; B1; П2; H45	H2; B1; П2; H45	H2; B1; П2; H45	H2; B1; П2; H45	
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	
Вид покрытия электродов	Б; Р	Б; Р	Б; Р	Б; Р	
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ); А14 (АД)				
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	СП 42-102-2004				
Шифры производственных технологических карт, представленных на аттестацию	РД-1-21СОО/У5, РД-1-22СОО/У5, РД-1-22УОО/У7, РД-1-32УОО/У7, РД-1-42УОО/У7				

* - для сварки углеродистых сталей.

** - угловое соединение приварки труб с плоскими фланцами, типоразмеры которых указаны в производственно-технологической документации (ППД).

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.



Организация: АКЦИОНЕРНОЕ ОБЩЕСТВО «ЕКАТЕРИНБУРГГАЗ»

Группа технических устройств: ГО(1,2)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-25-02442

Установленная область распространения производственной аттестации технологии

Технологическая инструкция по ручной дуговой сварке покрытыми электродами трубопроводов сетей газораспределения и газопотребления.

Шифр: ТИ-РД-001, Дата утверждения: 02.02.2017 г.

Область распространения	
Параметры, характеризующие технологию	
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами
Характер выполняемых работ	Монтаж, ремонт, реконструкция
Группы и марки основных материалов	1
Сварочные (наплавочные) материалы	Э50А, Э46* и другие согласно ПГД
Диапазон диаметров, мм	свыше 25 до 150 включительно
Диапазон толщин, мм	от 2 до 5 включительно
Тип шва	СШ
Тип соединения	С
Вид соединения	ос (бп)
Угол разделки кромок	б/р
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Г; В1; Н45
Наличие подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки
Вид покрытия электродов	Б; Р
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ); А14 (АД)
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	СП 62.13330.2011 (СНиП 42-01-02)
Шифры производственных технологических карт, представленных на аттестацию	РД-1-21СОО/С2, РД-1-22СОО/С2, РД-1-22СОО/С17, РД-1-32СОО/С17, РД-1-42СОО/С17, РД-1-22СОО/С19, РД-1-32СОО/С19, РД-1-42СОО/С19

* - 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-25-02442

Установленная область распространения производственной аттестации технологии

Технологическая инструкция по ручной дуговой сварке покрытыми электродами трубопроводов сетей газораспределения и газопотребления.

Шифр: ТИ-РД-001, Дата утверждения: 02.02.2017 г.

Область распространения	
Параметры, характеризующие технологию	
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами
Характер выполняемых работ	Монтаж, ремонт, реконструкция
Группы и марки основных материалов	I
Сварочные (наплавочные) материалы	Э50А, Э46* и другие согласно ППД
Диапазон диаметров, мм	штуцер: свыше 25 до 150 включительно (основная труба: свыше 25 до 1020 включительно)
Диапазон толщин, мм	штуцер: от 2 до 8 включительно (основная труба: от 2 до 14 включительно)
Тип шва	УШ
Тип соединения	У
Вид соединения	ос (бп)
Угол разделки кромок	б/р
Положение при сварке (наплавке)	Н2; В1; П2; Н45
Наличие подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки
Вид покрытия электродов	Б; Р
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ); А14 (АД)
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	СП 62.13330.2011 (СНиП 42-01-03)
Шифры производственных технологических карт, представленных на аттестацию	РД-1-21УООУ/17 (У18), РД-1-22УООУ/17 (У18), РД-1-22УООУ/18 (У18), РД-1-22УООУ/19 (У18), РД-1-22УООУ/19 (У18), РД-1-42УООУ/19 (У18), РД-1-42УООУ/19 (У18)



* - для сварки углеродистых сталей.

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

В.А. Кочетов

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

Приложение к Свидетельству АЦСТ-25-02442

Установленная область распространения производственной аттестации технологии

Технологическая инструкция по ручной дуговой сварке покрытыми электродами трубопроводов сетей газораспределения и газопотребления.

Шифр: ТИ-РД-001, Дата утверждения: 02.02.2017 г.

Область распространения	
Параметры, характеризующие технологию	
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами
Характер выполняемых работ	Монтаж, ремонт, реконструкция
Группы и марки основных материалов	I
Сварочные (наплавочные) материалы	Э50А, Э46* и другие согласно ПТД
Диапазон диаметров, мм	свыше 25 до 150 включительно
Диапазон толщин, мм	от 2 до 8 включительно
Тип шва	УШ
Тип соединения	У
Вид соединения	дс (бз)**
Угол разделки кромок	б/р
Положение при сварке (наплавке)	Н2; В1; П2; Н45
Наличие подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки
Вид покрытия электродов	Б; Р
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУч); А14 (АД)
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	СП 62.13330.2011 (СНиП 42-01-02)
Шифры производственных технологических карт, представленных на аттестацию	РД-1-21СОО/У5, РД-1-22СОО/У5, РД-1-22УОО/У7, РД-1-32УОО/У7, РД-1-42УОО/У7

* - для сварки углеродистых сталей.

** - угловое соединение приварки труб с плоскими фланцами, типоразмеры которых указаны в производственно-технологической документации (ПТД).

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

Летов Е.А.