



2012



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№АЦСТ-109-00682

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

Организация: ООО ИТЦ "Карат"

(620137, Свердловская область, г. Екатеринбург, ул. Студенческая, д. 16, к. 137)

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 2 листах

Свидетельство действительно без учета филиалов..

Основание: Заключение № АЦСТ-109-00797 от 29.03.2019 г.

Место сварки КСС: Свердловская область, г. Екатеринбург, ул. Студенческая, 16,
ООО ИТЦ "Карат", участок БМУ

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

Дата выдачи 11.04.2019 г.

Свидетельство действительно до 11.04.2023 г.

Президент НАКС



Н.П. Алёшин



Группа технических устройств: ГО(1,2)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-109-00682

Установленная область распространения производственной аттестации технологии

"Технологическая инструкция по ручной дуговой сварке покрытыми электродами при монтаже, ремонте и реконструкции газового оборудования" Шифр: ТИ-02-ГО(1,2)-2018, Дата утверждения: 07.09.2018 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения	
Способ сварки (наплавки)	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами	
Характер выполняемых работ	монтаж, ремонт и реконструкция	
Группы и марки основных материалов	I (M01) (Ст2сп, Ст3пс, Ст3сп, 08, 10, 15, 20, 10Г2, 09Г2С, 17ГС, 17Г1С и другие марки сталей, указанные в ПТД)	
Сварочные (наплавочные) материалы	Э42*, Э46*, Э50А	
Диапазон диаметров, мм	свыше 25,0 до 500,0 включительно	от 70,0 до 500,0 включительно
Диапазон толщин, мм	свыше 3,0 до 12,0 включительно	свыше 3,0 до 12,0 включительно
Тип шва	СШ	СШ
Тип соединения	С	С
Вид соединения	ос (бп)	ос(сп), дс (зк)**
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 (БИМАрк-200)	
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	СП 42-102-2004	
Шифры заявленных технологий, соответствующих данной области распространения	ТК-02-1-18, "Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров деталей, соответствующих указанным в производственно-технологических картах (ПТД)"	

* Применяются для сварки углеродистых сталей

** Сварное соединение фланца с трубой

Примечания:

1. Область распространения указана без учета филиалов
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.



Группа технических устройств: ГО(1,2)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-109-00682

Установленная область распространения производственной аттестации технологии

"Технологическая инструкция по ручной дуговой сварке покрытыми электродами при монтаже, ремонте и реконструкции газового оборудования"
 Шифр: ТИ-02-ГО(1,2)-2018, Дата утверждения: 07.09.2018 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения		
Способ сварки (наплавки)	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами		
Характер выполняемых работ	монтаж, ремонт и реконструкция		
Группы и марки основных материалов	I (M01) (Ст2сп, Ст3пс, Ст3сп, 08, 10, 15, 20, 10Г2, 09Г2С, 17ГС, 17Г1С и другие марки сталей, указанные в ПТД)		
Сварочные (наплавочные) материалы	Э42*, Э46*, Э50А		
Диапазон диаметров, мм	свыше 25,0 до 150,0 включительно+свыше 25,0 до 500,0 включительно	свыше 150,0 до 500,0 включительно+свыше 150,0 до 500,0 включительно	свыше 25,0 до 500,0 включительно+плоский фланец или кольцо
Диапазон толщин, мм	от 4,0 до 12,0 включительно+от 4,0 до 12,0 включительно	от 4,0 до 12,0 включительно+от 4,0 до 12,0 включительно	от 4,0 до 12,0 включительно + от 4,0 до 12,0 включительно
Тип шва	УШ	УШ	УШ
Тип соединения	У	У	У
Вид соединения	ос (бп), ос(сп)	ос (бп), ос(сп)	дс (бз)
Угол разделки кромок	>15°	>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 (А3 (БИМАрк-200))		
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	СП 42-102-2004		
Шифры заявленных технологий, соответствующих данной области распространения	ТК-02-3-18 "Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров деталей, соответствующих указанным в производственно-технологических картах (ПТД)"		

* Применяются для сварки углеродистых сталей
 Примечания:

1. Область распространения указана без учета филиалов
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



Казаченок С.С.