



2012



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№АЦСТ-16-00665

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

Организация: ООО "Сибсвязьстрой"

(644089, г. Омск, Пр. Мира, дом 69, корпус Г)

Вид аттестации: Первичная

Способы сварки: РАД

Группы и технические устройства:

ОХНВП

16. Технологические трубопроводы и детали трубопроводов.

Приложение: Область распространения на 2 листах

Основание: Заключение № АЦСТ-16-00769 от 17.08.2015 г.

Место сварки КСС (производственная база организации заявителя): Омская область, г. Омск, Пр. Мира, дом 69, корпус Г

Наименование и юридический адрес АЦСТ-16: Закрытое акционерное общество "Центр технической безопасности и диагностики "Полисервис", 644033, Омская область, город Омск, улица Малая Ивановская, дом 47.

Дата выдачи 18.08.2015 г.

Свидетельство действительно до 18.08.2019 г.

Президент НАКС



Certified Management system according to ISO 9001
Registration No. D-ZM-16083-01-00-ISO9001-2014.0033

Н.П. Алёшин



Организация: ООО "Сибсвязьстрой"

Группа технических устройств: ОХНВП(16)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-16-00665

Установленная область распространения производственной аттестации технологии

Технологическая инструкция по технологии сварки технологических трубопроводов. Шифр: ТИ-ОХНВП-16-РАД-15, Дата утверждения: 23.07.2015 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения				
Способ сварки	РАД - Ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом				
Характер выполняемых работ	Монтаж и ремонт				
Группы и марки основных материалов	1: Ст3, 10, 20, 09Г2С, 17Г1С	1: Ст3, 10, 20, 09Г2С, 17Г1С	1: Ст3, 10, 20, 09Г2С, 17Г1С	1: Ст3, 10, 20, 09Г2С, 17Г1С	
Сварочные (наплавочные) материалы	Св-08ГС, Св-08Г2С				
Диапазон толщин, мм	от 2 до 3 включ.	св. 3 до 8 включ.	от 2 до 3 включ.	св. 3 до 4 включ.	от 4 до 8 включ.
Диапазон диаметров, мм	от 15 до 25 включ.	св. 25 до 150 включ.	от 15 до 25 включ.	св. 25 до 108 включ.	св. 25 до 150 включ.
Тип шва	СШ	СШ	УШ	УШ	УШ
Тип соединения	С	С	У	У	У
Вид соединения	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Г; В1; Н45	Н1; Г; В1; Н45	Н2; П2; В1; Н45	Н2; П2; В1; Н45	Н2; П2; В1; Н45
Угол разделки кромок	б/р	>15°	б/р	б/р	>15°
Защитный газ	Аргон (Ar)	Аргон (Ar)	Аргон (Ar)	Аргон (Ar)	Аргон (Ar)
Применение активирующего флюса	без применения	без применения	без применения	без применения	без применения
Применение импульсно-дугового процесса	без применения	без применения	без применения	без применения	без применения
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ); А4 (УДГ)				
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	ГОСТ 32569-2013				
Шифры заявленных технологий, соответствующих данной области распространения	ТИ-ОХНВП-16-РАД-15. Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров труб, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД).				

Примечания:

1. - Технологические трубопроводы II-V категорий.



Организация: ООО "Сибсвязьстрой"

Группа технических устройств: ОХНВП(16)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-16-00665

Установленная область распространения производственной аттестации технологии

Технологическая инструкция по технологии сварки технологических трубопроводов. Шифр: ТИ-ОХНВП-16-РАД-15, Дата утверждения: 23.07.2015 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения					
Способ сварки	РАД - Ручная аргодуговая сварка неплавящимся электродом					
Характер выполняемых работ	Монтаж и ремонт					
Группы и марки основных материалов	9: 08X18H10T, 10X18H10T, 12X18H12T					
Сварочные (наплавочные) материалы	Св-06X19H9T, Св-07X19H10Б					
Диапазон толщин, мм	от 2 до 3 включ.	св. 3 до 8 включ.	от 2 до 3 включ.	св. 3 до 4 включ.	от 4 до 8 включ.	
Диапазон диаметров, мм	от 15 до 25 включ.	св. 25 до 150 включ.	от 15 до 25 включ.	св. 25 до 108 включ.	св. 25 до 150 включ.	
Тип шва	СШ	СШ	УШ	УШ	УШ	
Тип соединения	С	С	У	У	У	
Вид соединения	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)	
Положение при сварке (наплавке)	H1; Г; В1; H45	H1; Г; В1; H45	H2; П2; В1; H45	H2; П2; В1; H45	H2; П2; В1; H45	
Угол разделки кромок	б/р	>15°	б/р	б/р	>15°	
Защитный газ	Аргон (Ar)	Аргон (Ar)	Аргон (Ar)	Аргон (Ar)	Аргон (Ar)	
Применение активирующего флюса	без применения	без применения	без применения	без применения	без применения	
Применение импульсно-дугового процесса	без применения	без применения	без применения	без применения	без применения	
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ); А4 (УДГ)					
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	ГОСТ 32569-2013					
Шифры заявленных технологий, соответствующих данной области распространения	ТИ-ОХНВП-16-РАД-15. Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров труб, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД).					

Примечания:

1. - Без предъявления требований к МКК и содержанию ферритной фазы.
2. - Технологические трубопроводы II-V категорий.

Заместитель генерального директора НАКС Жабин А.Н.

