



2012



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№АЦСТ-56-01674

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

Организация: **АО "СК-Выборг"**

(129626, г. Москва, ул. Новоалексеевская, д.20-А, стр. 1, пом. 20)

Вид аттестации: Первичная

Способы сварки: РД

Группы и технические устройства:
НГДО

4. Трубопроводы в пределах УКПГ, КС; НПС; СПХГ; ДКС; ГРС; УЗРГ; ПРГ и др., за исключением трубопроводов, обеспечивающих транспорт газа, нефти и нефтепродуктов.

Приложение: Область распространения на 2 листах

Основание: Заключение № АЦСТ-56-01788 от 01.09.2017 г.

Место сварки КСС: Северо-Западный федеральный округ, Ленинградская обл., г. Выборг, ул. Промышленная, д. 7В, производственный участок АО "СК-Выборг"

Наименование и юридический адрес АЦСТ-56: ООО "Северо-Западный аттестационный научно-технический центр "Энергомонтаж", 196642, город Санкт-Петербург, поселок сельского типа Петро-Славянка, Территория Южная ТЭЦ, Цех СЗЭМ, литер АФ.

Дата выдачи 11.09.2017 г.

Свидетельство действительно до 11.09.2021 г.

Президент НАКС

Н.П. Алёшин



Система
менеджмента
ISO 9001:2008



www.tuv.com
ID 9108636305



Организация: АО "СК-Выборг"

Группа технических устройств: НГДО(4)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-56-01674

Установленная область распространения производственной аттестации технологии

Ручная дуговая сварка прямых врезок, кольцевых соединений труб, деталей и запорной арматуры. Шифр: ТИ-НГДО-РД-1, Дата утверждения: 26.07.2017 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами
Характер выполняемых работ	Изготовление, монтаж
Группы и марки основных материалов	Группа 1, марки согласно ППД
Сварочные (наплавочные) материалы	УОНИ 13/55, марки согласно ППД
Диапазон диаметров, мм	патрубок: свыше 25,0 до 500,0 включительно/ основная труба: свыше 25,0 до 1020,0 включительно
Диапазон толщин, мм	патрубок: от 4,0 до 12,0 включительно/ основная труба: от 4,0 до 12,0 включительно
Тип шва	УШ
Тип соединения	У
Вид соединения	ос (бп)
Угол разделки кромок	>15°
Положение при сварке	Н2; П2; В1; Н45
Наличие подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки
Вид покрытия электродов	Б
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	АЗ (ВД, ВДУЧ)
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	ГОСТ 32569-2013
Шифры производственных технологических карт, представленных на аттестацию	ТИ-НГДО-РД-1 Область действительна для режимов сварки и типоразмеров труб, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ППД)

Примечания:

1. Область распространения действительна для ремонта сварного шва по результатам неразрушающего контроля вида Р1 (без выборки или с частичной несковозной выборкой и последующей заваркой) и/или Р2 (со сквозной выборкой и последующей заваркой), в процессе изготовления сварного соединения.
2. Для трубопроводов, работающих при номинальном давлении свыше 10 МПа, отношение внутреннего диаметра штуцера (ответвления) к внутреннему диаметру основной трубы в сварных тройниках не должно превышать значения 0,7.
3. Область распространения действительна для соединений, к которым не предъявляются требования по меганографии.
4. Кроме стыковых соединений и сварных соединений штуцеров с трубами, предназначенных для работы в средах вызывающих коррозионное растрескивание.
5. Область распространения действительна для трубопроводов, работающих при температуре свыше 200°C.
6. 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: АО "СК-Выборг"

Группа технических устройств: НГДО(4)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-56-01674

Установленная область распространения производственной аттестации технологии

Ручная дуговая сварка прямых врезок, кольцевых соединений труб, деталей и запорной арматуры. Шифр: ТИ-НГДО-РД-1, Дата утверждения: 26.07.2017 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами
Характер выполняемых работ	Изготовление, монтаж
Группы и марки основных материалов	Группа 2, марки согласно ППД
Сварочные (наплавочные) материалы	УОНИ 13/55 (корень шва), ОК 74.70 (заполняющие и облицовочные слои шва) и другие марки, указанные в ППД
Диапазон диаметров, мм	патрубок: свыше 150,0 до 500,0 включительно/ основная труба: свыше 150,0 до 500,0 включительно
Диапазон толщин, мм	патрубок: от 4,0 до 12,0 включительно/основная труба: основная труба: от 4,0 до 12,0 включительно
Тип шва	УШ
Тип соединения	У
Вид соединения	ос (бп)
Угол разделки кромок	>15°
Положение при сварке	Н2; П2; В1; Н45
Наличие подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки
Вид покрытия электродов	Б
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ)
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	ГОСТ 32569-2013
Шифры производственных технологических карт, представленных на аттестацию	ТИ-НГДО-РД-1 Область действительна для режимов сварки и типов размеров труб, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ППД)

Примечания:

1. Область распространения действительна для ремонта сварного шва по результатам неразрушающего контроля вида Р1 (без выборки или с частичной несквозной выборкой и последующей заваркой) и/или Р2 (со сквозной выборкой и последующей заваркой), в процессе изготовления сварного соединения.
2. Для трубопроводов, работающих при номинальном давлении свыше 10 МПа, отношение внутреннего диаметра штуцера (ответвления) к внутреннему диаметру основной трубы в сварных тройниках не должно превышать значения 0,7.
3. Область распространения действительна для соединений, к которым не предъявляются требования по металлу шва.
4. Кроме стыковых соединений и сварных соединений штуцеров с трубами, предназначенных для работы в средах, вызывающих коррозионное растрескивание.
5. Область распространения действительна для трубопроводов, работающих при температуре стенки выше минимальной температуры эксплуатации при условии, что режимы сварки не выходят за пределы, указанные в представленных на аттестацию технологических картах.
6. 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.