



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

# СВИДЕТЕЛЬСТВО

**№АЦСТ-32-00597**

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

**Организация: ООО "СК РОСТ"**

(69308, Россия, Сахалинская обл., г. Южно-Сахалинск, пер. Солнечный, д. 1)

**Вид аттестации: Первичная**

**Способы сварки: РАД+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.

9. Детали трубопроводов при изготовлении и ремонте в заводских условиях.

**Приложение: Область распространения на 1 листе**

**Основание: Заключение № АЦСТ-32-00626 от 11.03.2012 г.**

**Наименование и юридический адрес АЦСТ-32: ООО АТТЕСТАЦИОННЫЙ ЦЕНТР "ОСТРОВНОЙ", 693008, Сахалинская область, город Южно-Сахалинск, улица Ленина, дом 254.**

**Дата выдачи 26.03.2012 г.**

**Свидетельство действительно до 26.03.2016 г.**



**Президент НАКС**



**Н.П. Алёшин**

Группа технических устройств:  
НГДО(4,9)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-32-00597

**Установленная область распространения производственной аттестации технологии**

ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом и ручной дуговой сварки покрытыми электродами при изготовлении и монтаже трубопроводов, технологическая карта WPS RCC-011/03 редакция 0, утвержденная 08.02.2012 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения
Способ сварки	Комбинация способов: РАД - Ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами
Характер выполняемых работ	Изготовление и монтаж трубопроводов с проектной температурой эксплуатации не ниже минус 50 град.С., класс трубопровода по ТУ 1000-S-90-38-S-6002-00 редакция 04*
Группы и марки основных материалов	группы P No1 Gr.1, P No1 Gr.2 по ASME sec. IX, таблица QW/QB-422
Сварочные (наплавочные) материалы	РАД - тип ER80SNI-1 по SFA/AWS A5.28 РД - тип E7018-G по SFA/AWS A5.5
Диапазон диаметров, мм	св. 30.15 до 438.2 включительно
Диапазон толщин, мм	св. 3.0 до 16.36 включительно
Тип шва	СШ
Тип соединения	С
Вид соединения	ос(бп)
Угол разделки кромок	с углом раскрытия >15
Положение при сварке (наплавке)	Н1, Г, В1, Н 45
Наличие подогрева	с подогревом не менее 50 град.С для группы материала P No1 Gr.1, не менее 100 град.С для групп материала P No1 Gr.1 + P No1 Gr.2, межваликовая температура не выше 200 град.С
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	ASME IX, ASME B 31.3, ТУ 1000-S-90-38-S-6005-00 редакция В, NACE MR 0175
Шифры заявленных технологий, соответствующих данной области распространения	WPS RCC-011/03 редакция 0, утвержденная 08.02.2012 г.

Примечания:  
1. \* Область распространения указана для объектов НГДО 4, 9 и действительна в объеме проекта "Сахалин-2"



Технический директор И.И. Чупрак А.И.





НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

# СВИДЕТЕЛЬСТВО

**№АЦСТ-32-00598**

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

**Организация: ООО "СК РОСТ"**

(69308, Россия, Сахалинская обл., г. Южно-Сахалинск, пер. Солнечный, д. 1)

**Вид аттестации: Первичная**

**Способы сварки: РАД+РД**

**Группы и технические устройства:**

**НГДО**

6. Морские трубопроводы, объекты на шельфе (трубопроводы на платформах, а также сварные основания морских платформ) при сооружении, реконструкции и ремонте.

**Приложение: Область распространения на 1 листе**

**Основание: Заключение № АЦСТ-32-00627 от 11.03.2012 г.**

**Наименование и юридический адрес АЦСТ-32: ООО АТТЕСТАЦИОННЫЙ  
ЦЕНТР "ОСТРОВНОЙ", 693008, Сахалинская область, город Южно-Сахалинск,  
улица Ленина, дом 254.**

**Дата выдачи 26.03.2012 г.**

**Свидетельство действительно до 26.03.2016 г.**



**Президент НАКС**



**Н.П. Алёшин**

**Установленная область распространения производственной аттестации технологии**

ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом и ручной дуговой сварки покрытыми электродами при изготовлении и монтаже трубопроводов, технологическая карта WPS RCC-011/03 редакция 0, утвержденная 08.02.2012 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения
Способ сварки	Комбинация способов: РАД - Ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами
Характер выполняемых работ	Изготовление и монтаж трубопроводов с проектной температурой эксплуатации не ниже минус 50 град.С., класс трубопровода по ТУ 1000-S-90-38-S-6002-00 редакция 04 *
Группы и марки основных материалов	группы P No1 Gr.1, P No1 Gr.2 по ASME sec. IX, таблица QW/QB-422
Сварочные (наплавочные) материалы	РАД - тип ER80SNI-1 по SFA/AWS A5.28, РД - тип E7018-G по SFA/AWS A5.5
Диапазон диаметров, мм	св. 30.15 до 438.2 включительно
Диапазон толщин, мм	св. 3.0 до 16.36 включительно
Тип шва	СШ
Тип соединения	С
Вид соединения	ос(бп)
Угол разделки кромок	с углом раскрытия > 15
Положение при сварке (наплавке)	Н1, Г, В1, Н 45
Наличие подогрева	с подогревом не менее 50 град.С для группы материала P No1 Gr.1, не менее 100 град.С для групп материала P No1 Gr.1 + P No1 Gr.2, межваликовая температура не выше 200 град.С.
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	ASME IX, ASME B 31.3, ТУ 1000-S-90-38-S-6005-00 редакция В, NACE MR 0175
Шифры заявленных технологий, соответствующих данной области распространения	WPS RCC-011/03 редакция 0, утвержденная 08.02.2012 г.

Примечания:

1. \* Область распространения указана для объекта НГДО 6 и действительна в объеме проекта "Сахалин-2"



**Технический директор НАКС**  
Чупрак А.И.