



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ И СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№АЦСТ-32-00581

**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.

ОХНВП

15. Трубопроводная арматура и предохранительные устройства.

16. Технологические трубопроводы и детали трубопроводов.

Приложение: Область распространения на 1 листе

Основание: Заключение № АЦСТ-32-00607 от 10.11.2011 г.

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

Дата выдачи 28.11.2011 г.

Свидетельство действительно до 28.11.2015 г.

Президент НАКС



Н.П. Алёшин



093994

Группа технических устройств: НГДО(4,9), ОХНВП(15,16)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-32-00581

Установленная область распространения производственной аттестации технологии

ручной аргонодуговой сварки неплавящимися электродами и ручной дуговой сварки покрытыми электродами трубопроводов для комплексной подготовки нефти и газа, технологическая карта WPS RCC-011/02 редакция 0, утвержденная 19.10.2011г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения
Способ сварки	Комбинация способов: РАД - Ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродами РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами
Характер выполняемых работ	Изготовление и монтаж трубопроводов*
Группы и марки основных материалов	группы P No1 Gr.1, P No1 Gr.2 по ASME sec. IX, таблица OW/OB-422
Сварочные (наплавочные) материалы	РАД - тип ER80SNI-1 по SFA/AWS A5.28 РД - тип E7018-1 по SFA/AWS A5.1
Диапазон диаметров, мм	св. 84.15 до 336.6 включительно
Диапазон толщин, мм	св. 3.55 до 14.2 включительно
Тип шва	СШ
Тип соединения	С
Вид соединения	ос(бл, сп)
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, 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, TУ RUSA-ABQ-GL-ZS-11512.0004 ред. 1-0
Шифры заявленных технологий, соответствующих данной области распространения	WPS RCC-011/02 редакция 0, утвержденная 19.10.2011 г.

Примечания:

1. * в объеме проекта "Сахалин-1"



Технический директор НАКС

Чупрак А.И.