



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АЦСТ-32-00592

**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: РД

Группы и технические устройства:

НГДО

12. Оборудование нефтегазопромысловое, буровое и нефтеперерабатывающее
(металлоконструкции, включая конструкции из труб).

СК

1. Металлические строительные конструкции.

Приложение: Область распространения на 1 листе

Основание: Заключение № АЦСТ-32-00614 от 30.01.2012 г.

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

Дата выдачи 06.02.2012 г.

Свидетельство действительно до 06.02.2016 г.

Президент НАКС



Н.П. Алёшин



Группа технических устройств: НГДО(12),СК(1)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-32-00592

Установленная область распространения производственной аттестации технологии ручной дуговой сварки покрытыми электродами (РД) металлических конструкций карты № RCC-011/01-1 редакция 0, утвержденная 19.10.2011 г. № RCC-011/01-2 редакция 0, утвержденная 19.10.2011 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами
Характер выполняемых работ	Изготовление и монтаж строительных конструкций, металлических конструкций нефтегазодобывающего, бурового и нефтеперерабатывающего оборудования*
Группы и марки основных материалов	категории А, В тип текучести II по ТУ RUSA-ABE-GL-NS-04012.2011 редакция 4-3
Сварочные (наплавочные) материалы	тип E7018-1 H4R по SFA/AWS A5.1
Диапазон диаметров, мм	плоские детали
Диапазон толщин, мм	св 8.0 до 32.0 включительно
Тип шва	СШ
Тип соединения	У
Вид соединения	ос(бп)
Угол разделки кромок	с углом раскрытия > 15
Положение при сварке (наплавке)	Н1, Н2, В1
Наличие подогрева	с подогревом не менее 10 град. С межавликовая температура 10-200 град.С
Наличие термообработки	без термообработки
Вид покрытия электродов	Б
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А1 (ТД); А3 (ВД, ВДУЧ); А14 (АД)
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	АWS D1.1 19th Edition , ТУ RUSA-ABE-GL-NS-04012.2011 редакция 4-3
Шифры заявленных технологий, соответствующих данной области распространения	№ RCC-011/01-1 редакция 0, утвержденная 19.10.2011 г. № RCC-011/01-2 редакция 0, утвержденная 19.10.2011 г.

Примечания:

1. * в объеме проекта "Сахалин 1"



Технический директор НАКС Чупрак А.И.