



2012



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№АЦСТ-122-00046

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

Организация: ООО "МосРентген"

(140180, Московская обл., г. Жуковский, ул. Луч, д.27, пом.15А)

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.

ОХНВП

16. Технологические трубопроводы и детали трубопроводов.

Приложение: Область распространения на 1 листе

Основание: Заключение № АЦСТ-122-00052 от 25.08.2015 г.

Место сварки КСС (производственная база организации заявителя): Московская область, г. Жуковский, улица Луч, дом 27, пом. 15А

Наименование и юридический адрес АЦСТ-122: ООО "АЦ - АСПОТ", 214020, город Смоленск, улица Смольянинова, дом 15.

Дата выдачи 27.08.2015 г.

Свидетельство действительно до 27.08.2019 г.

Президент НАКС



Certified Management System according to ISO 9001
Registration No.: D-7M-16083-01-00-ISO9001-2014.0033

Н.П. Алёшин



Организация: ООО "МосРентген"

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

Приложение к Свидетельству АЦСТ-122-00046

Установленная область распространения производственной аттестации технологии

Технология ручной дуговой сварки соединений трубопроводов при изготовлении, монтаже, ремонте и реконструкции технологических трубопроводов ОХНВП, НГДО. Шифр: ТС-РД-МР-НГДО/ОХНВП-ГТ, Дата утверждения: 28.07.2015 г.

Область распространения	
Параметры, характеризующие технологию	
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами
Характер выполняемых работ	изготовление, монтаж, ремонт и реконструкция
Группы и марки основных материалов	I (M01)
Сварочные (наплавочные) материалы	Э42А* (УОНИ 13/45), Э46* (ОЗС-12, МР-3), Э50А (УОНИ 13/55, LB-52U) и другие аттестованные сварочные материалы, указанные в ПТД.
Диапазон диаметров, мм	свыше 25,0 до 150,0 включительно
Диапазон толщин, мм	свыше 3,0 до 12,0 включительно
Тип шва	СЩ
Тип соединения	С
Вид соединения	ос (бп)
Угол разделки кромок	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Г; В1; Н45
Наличие подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки
Вид покрытия электродов	Б; Р
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ)
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	ГОСТ 32569-2013
Шифры заявленных технологий, соответствующих данной области распространения	ТС-РД-МР-НГДО/ОХНВП-ГТ

Примечания:

1. (*) Электроды Э42А, Э46 применяются для сварки углеродистых сталей



Заместитель генерального директора НАКС Жабин А.Н.