



**НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ**



**СВИДЕТЕЛЬСТВО**



**№АЦСТ-121-00172**

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

**Организация: ОАО "СУ-7 РИТМ"**

(105064, Российская Федерация г. Москва, пер. Большой Казенный, дом. 5)

**Вид аттестации: Первичная**

**Способы сварки: РАД**

**Группы и технические устройства:**

**НГДО**

3. Промысловые и магистральные газопроводы и конденсатопроводы; трубопроводы для транспортировки товарной продукции, импульсного, топливного и пускового газа в пределах: установок комплексной подготовки газа (УКПГ), компрессорных станций (КС), дожимных компрессорных станций (ДКС), станций подземного хранения газа (СПХГ), газораспределительных станций (ГРС), узлов замера расхода газа (УЗРГ) и пунктов редуцирования газа (ПРГ).

**Приложение: Область распространения на 1 листе**

**Основание: Заключение № АЦСТ-121-00092 от 11.08.2014 г.**

**Место сварки КСС (место производства сварочных работ):** Московская область, Солнечногорский район, д. Берсеневка, Производственная база ОАО "СУ-7 РИТМ"

**Наименование и юридический адрес АЦСТ-121:** ООО АСЦ "ИТС СвП", 117452, город Москва, Балаклавский проспект, дом 28 б, строение 1.

**Дата выдачи 21.08.2014 г.**

**Свидетельство действительно до 21.08.2018 г.**

**Президент НАКС**



**Н.П. Алёшин**

Организация: ОАО "СУ-7 РИТМ"  
Группа технических устройств: НГДО(З)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-121-00172

**Установленная область распространения производственной аттестации технологии**

Ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом неповоротных кольцевых стыковых соединений труб Шифр: РАД-25-3,5-СУ-7, РАД-57-6,0-СУ-7, Дата утверждения: 26.05.2014 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения
Способ сварки	РАД - Ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом
Характер выполняемых работ	Строительство, реконструкция и капитальный ремонт промышленных газопроводов с рабочим давлением среды свыше 1,2 МПа до 9,8 МПа включительно и магистральных газопроводов с рабочим давлением среды свыше 1,2 МПа до 8,3 МПа
Группы и марки основных материалов	Стальные трубы из сталей группы 1(М01) класса прочности до К54 включительно
Сварочные (наплавочные) материалы	Проволоки сплошного сечения марок Св-08Г2С, ОК Tigrod 12.64 и другие аналоги согласно НТД, защитный газ: 100% аргон высшего сорта по ГОСТ 10157, неплавящийся вольфрамовый лантанированный электрод
Диапазон диаметров, мм	от 20 до 159 включительно
Диапазон толщин, мм	от 3,0 до 12,0 включительно
Тип шва	СШ
Тип соединения	С
Вид соединения	ос(бп)
Положение при сварке (наплавке)	Г; В1; Н45
Наличие подогрева	с подогревом
Наличие термообработки	без термообработки
Конструктивный элемент газопровода	ТТ-БП
Геометрические параметры разделки кромок	Тр-1
Тип центрирующего устройства	наружный
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ); А14 (АД)
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	СТО Газпром 2-2.4-083-2006; СТО Газпром 2-2.2-136-2007
Шифры заявленных технологий, соответствующих данной области распространения	РАД-25-3,5-СУ-7, РАД-57-6,0-СУ-7

Технический директор НАКС Чупрак А.И.

