



2012



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АЦСТ-121-00510

**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: РД
Группы и технические устройства:
НГДО

1. Промысловые и магистральные нефтепродуктопроводы, трубопроводы нефтеперекачивающих станций (НПС), обеспечивающие транспорт нефти и нефтепродуктов при сооружении, реконструкции и капитальном ремонте.

Приложение: Область распространения на 2 листах

Основание: Заключение № АЦСТ-121-00530 от 03.11.2015 г.

Место сварки КСС (производственная база организации заявителя):
Московская область, Солнечногорский район, деревня Берсеневка

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

Дата выдачи 11.11.2015 г.

Свидетельство действительно до 11.11.2019 г.

Президент НАКС



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

Н.П. Алёшин

Организация: ОАО "СУ-7 РИТМ"

Группа технических устройств: НГДО(1)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-121-00510

Установленная область распространения производственной аттестации технологии

Ручная дуговая сварка электродами с основным видом покрытия неповоротных кольцевых стыковых соединений трубопроводов Цифр: РД-57-159х4-18-М01-СУ7, РД-159-530х4-12-М01-СУ7, РД-159-530х12-30-М01-СУ7, РД-530-1420х4-12-М01-СУ7, РД-530-1420х12-30-М01-СУ7, РД-57-159х4-12-М03-СУ7, РД-159-530х4-12-М03-СУ7, РД-159-530х12-18-М03-СУ7, РД-530-1420х12-30-М03-СУ7, Дата утверждения: 20.05.2015 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения		
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами		
Характер выполняемых работ	Строительство магистральных и промысловых трубопроводов		
Группы и марки основных материалов	Группа 1(М01)		
Сварочные (наплавочные) материалы	Электроды марки LB-52U и другие аналоги согласно ПТД		
Диаметр, мм	свыше 25 до 150 включительно	свыше 150 до 1020	от 1020 до 1420 включительно
Диаметр толщин, мм	свыше 3,0 до 12,0 включительно	свыше 3,0 до 25,0 включительно	свыше 3,0 до 25,0 включительно
Тип шва	СШ	СШ	СШ
Тип соединения	С	С	С
Вид соединения	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп) 1)
Угол разделки кромок	>15°	>15°	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Г; В1; Н45	Н1; Г; В1; Н45	Н1; Г; В1; Н45
Вид покрытия электродов	Б	Б	Б
Наличие подогрева	с подогревом	с подогревом	с подогревом
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУч), А14 (АД)		
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	ВСН 006-89, ВСН 012-88, СП 86.13330.2014		
Цифры заявленных технологий, соответствующих данной области распространения	РД-57-159х4-18-М01-СУ7, РД-159-530х4-12-М01-СУ7, РД-159-530х12-30-М01-СУ7, РД-530-1420х4-12-М01-СУ7, РД-530-1420х12-30-М01-СУ7, РД-57-159х4-12-М03-СУ7, РД-159-530х4-12-М03-СУ7, РД-159-530х12-18-М03-СУ7, РД-530-1420х12-30-М03-СУ7. Область аттестации действительная для режимов сварки и параметров свариваемых деталей, соответствующих указанным в производственно-технологических документах (ПТД)		

Примечания:

1. Область распространения указана для сварных соединений, выполняемых с подваркой изнутри ручной дуговой сваркой электродами с основным видом покрытия на участках стыка с непроваром.



Организация: ОАО "СУ-7 РИТМ"
Группа технических устройств: НГДО(1)

Приложение к Свидетельству АПСГ-121-00510

Установленная область распространения производственной аттестации технологии

Ручная дуговая сварка электродами с основным видом покрытия неповоротных кольцевых стыковых соединений трубопроводов Шифр: РД-57-159х4-18-М01-СУ7, РД-159-530х4-12-М01-СУ7, РД-159-530х12-30-М01-СУ7, РД-530-1420х4-12-М01-СУ7, РД-530-1420х12-30-М01-СУ7, РД-57-159х4-12-М03-СУ7, РД-159-530х4-12-М03-СУ7, РД-159-530х12-18-М03-СУ7, РД-530-1420х12-30-М03-СУ7, Дата утверждения: 20.05.2015 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения	
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами	
Характер выполняемых работ	Строительство магистральных и промысловых трубопроводов	
Группы и марки основных материалов	Группа 2(М03)	
Сварочные (наплавочные) материалы	Корневой слой шва - электроды марки ЛВ-52U и другие аналоги согласно ПТД; Заполняющие и облицовочный слой шва - электроды марки ОК 74.70 и другие аналоги согласно ПТД	Корневой и подварочный слой шва - электроды марки ЛВ-52U и другие аналоги согласно ПТД; Заполняющие и облицовочный слой шва - электроды марки ОК 74.70 и другие аналоги согласно ПТД
Диапазон диаметров, мм	свыше 500 до 1020	от 1020 до 1420 включительно
Диапазон толщин, мм	свыше 10,0 до 30,0 включительно	свыше 10,0 до 30,0 включительно
Тип шва	СШ	СШ
Тип соединения	С	С
Вид соединения	ос (6п)	ос (6п) 1)
Угол разделки кромок	>15°	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Г; В1; Н45	Н1; Г; В1; Н45
Вид покрытия электрода	Б	Б
Наличие подгрева	с подогревом	с подогревом
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	АЗ (ВД, ВДУЧ; А14 (АД)	
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	ВСН 006-89, ВСН 012-88, СП 86.13330.2014	
Шифры заявленных технологий, соответствующих данной области распространения	РД-57-159х4-18-М01-СУ7, РД-159-530х4-12-М01-СУ7, РД-159-530х12-30-М01-СУ7, РД-530-1420х4-12-М01-СУ7, РД-530-1420х12-30-М01-СУ7, РД-57-159х4-12-М03-СУ7, РД-159-530х4-12-М03-СУ7, РД-159-530х12-18-М03-СУ7, РД-530-1420х12-30-М03-СУ7. Область аттестации действенная для режимов сварки и типоразмеров свариваемых деталей, соответствующих указанным в производственно-технологических документах (ПТД).	

Примечания:

- Область распространения указана для сварных соединений, выполняемых с подваркой внутри ручной дуговой сваркой электродами с основным видом покрытия на нижней четверти периметра и на участках стыка с неповаром.

Заместитель генерального директора НАКС

Жабин А.Н.

