



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№АЦСТ-52-00368

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

Организация: ООО "Промпроектстрой-Север"

(169304, Республика Коми, г. Ухта, ул. Моторная, д. 11, стр. 11)

Вид аттестации: Первичная

Способы сварки: РД

Группы и технические устройства:

ГО

2. Наружные газопроводы низкого, среднего и высокого давления стальные.

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 2 листах

Основание: Заключение № АЦСТ-52-00421 от 15.05.2012 г.

**Наименование и юридический адрес АЦСТ-52: ЗАО "Аттестационный центр
Национального комитета по сварочному производству России по Республике Коми",
167026, Республика Коми, город Сыктывкар, Ухтинское шоссе, дом 52/20.**

Дата выдачи 07.06.2012 г.

Свидетельство действительно до 07.06.2016 г.



Президент НАКС



Н.П. Алёшин

Группа технических устройств: ГО(2)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-52-00368

Установленная область распространения производственной аттестации технологии

Технология ручной дуговой сварки трубопроводов технологического оборудования из углеродистых и низколегированных сталей. (ТРС.Т.Т.М01; ТРС.ГО.М01) Утверждена 01.03.2012 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами
Характер выполняемых работ	Изготовление, монтаж и ремонт
Группы и марки основных материалов	Группа 1, марки согласно НД
Сварочные (наплавочные) материалы	Э50А
Диапазон диаметров, мм	свыше 25,0 до 150,0 включительно
Диапазон толщин, мм	свыше 3,0 до 12,0 включительно
Тип шва	СШ
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
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ); А14 (АД)
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	РД 01-001-06; СНиП 42-01-2002; СП 42-102-2004
Шифры заявленных технологий, соответствующих данной области распространения	ТРС.ГО.М01 (Область аттестации действительна для режимов сварки, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД)



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

Приложение к Свидетельству АЦСТ-52-00368

Установленная область распространения производственной аттестации технологии

Технология ручной дуговой сварки трубопроводов технологического оборудования из углеродистых и низколегированных сталей. (ТРС.ТТ.М01; ТРС.ГО.М01) Утверждена 01.03.2012 Г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения		
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами		
Характер выполняемых работ	Изготовление, монтаж и ремонт		
Группы и марки основных материалов	группа I, марки согласно НД		
Сварочные (наплавочные) материалы	Э50А		
Диапазон диаметров, мм	свыше 25,0 до 150,0 включительно	свыше 150,0 до 500,0 включительно	свыше 25,0 до 150,0 включительно
Диапазон толщин, мм	свыше 3,0 до 12,0 включительно	свыше 3,0 до 12,0 включительно	свыше 3,0 до 12,0 включительно
Тип шва	СШ	СШ	УШ
Тип соединения	С	С	У
Вид соединения	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)
Угол разделки кромок	> 15°	> 15°	> 15°
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Г; В1; Н45	Н1; Г; В1; Н45	Н2; П2; В1; Н45
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Вид покрытия электродов	Б	Б	Б
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ); А14 (АД)		
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	ПБ 03-585-03; СНиП 3.05.05		
Шифры заявленных технологий, соответствующих данной области распространения	ТРС.ТТ.М01 (Область аттестации действительна для режимов сварки, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД)		

Технический директор НАКС

Чупрак А.И.

