



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№АЦСТ-52-00369

**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:

НГДО

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

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-52-00422 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: НГДО(1,3)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-52-00369

Установленная область распространения производственной аттестации технологии

Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами трубопроводов нефтегазодобывающего оборудования из углеродистых и низколегированных сталей. (ТРДС.НГ.М01) Утверждена 01.03.2012 Г.

Область распространения	
Параметры, характеризующие технологию	
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 57,0 до 150,0 включительно
Диапазон толщин, мм	свыше 4,0 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	ВСН 012-88; СНиП III-42-80; СНиП 2.05.06-85
Шифры заявленных технологий, соответствующих данной области распространения	ТРС.НГ.М01 (Область аттестации действительна для режимов сварки, соответствующих указанным в производственных технологических режимах (ПТД) сварки)
	свыше 57,0 до 219,0 включительно
	свыше 500,0 до 1020,0 включительно
	свыше 12,0 до 18,0 включительно
	свыше 4,0 до 8,0 включительно
	УШ
	У
	ос (бп)
	>15°
	Н1; Г; В1; Н45
	без подогрева
	без термообработки
	Б
	Б

Технический директор НАКС

Чупрак А.И.

