



2012

НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№АЦСТ-52-00562

**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-52-00647 от 11.07.2016 г.

Место сварки КСС (производственная база организации заявителя): Республика Коми, г. Ухта, ул. Моторная, д. 3, Производственная база ООО «Промпроектстрой-Север», Цех изготовления металлических конструкций.

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

Дата выдачи 11.07.2016 г.

Свидетельство действительно до 11.07.2020 г.

Президент НАКС



Н.П. Алёшин



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

Организация: ООО "Промпроектстрой-Север"
Группа технических устройств: НГДО(1,3)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-52-00562

Установленная область распространения производственной аттестации технологии

Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами при строительстве и реконструкции промысловых и магистральных нефтегазопроводов из углеродистых и низколегированных сталей. Шифр: ТРДС.НГ.М01, Дата утверждения: 01.06.2016 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения		
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами		
Характер выполняемых работ	Строительство и реконструкция		
Группы и марки основных материалов	Группа I, марки согласно ППД		
Сварочные (наплавочные) материалы	Э50А (УОНИ 13/55 и другие согласно ППД)		
Диапазон диаметров, мм	свыше 57,0 до 150,0 включительно	свыше 150,0 до 500,0 включительно	(патрубок свыше 57,0 до 150,0 включительно) (труба свыше 150,0 до 500,0 включительно)
Диапазон толщин, мм	свыше 4,0 до 12,0 включительно	свыше 4,0 до 12,0 включительно	(патрубок свыше 4,0 до 12,0 включительно) (труба свыше 4,0 до 18,0 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; П1; В1; Н45	Н1; П1; 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	А14 (АД)		
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	ВСН 012-88; СП 86.13330.2014; СНиП 2.05.06-85		
Шифры заявленных технологий, соответствующих данной области распространения	ТРДС.НГ.М01 (Область распространения действительна для режимов сварки и типоразмеров труб, соответствующих указанным в ППД)		

Примечания:

1. Применение иных производственных технологических карт в рамках установленных областей распространения возможно при условии, что режимы сварки не выходят за пределы, указанные в представленных на аттестацию технологических картах.



Эксперт НАКС

Егоров Р.В.