



ISO 9001:2015
BUREAU VERITAS
Certification



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АЦСТ-52-01058

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

Организация: **ООО "Промпроектстрой-Север"**
ИНН: 1102061389

(123423, г. Москва, вн.тер.г. Муниципальный Округ Хорошево-Мневники, ул. Народного Ополчения, д. 34 стр. 2,
эт. 2 ОФИС 204)

*Свидетельство действительно только для организации без учета филиалов
(обособленных подразделений).*

Вид аттестации: Первичная

Способы сварки: РД

Группы и технические устройства:

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 1 листе

Основание: Заключение № АЦСТ-52-01215 от 12.11.2024 г.

Наименование и юридический адрес АЦСТ-52: АО "НАКС - Коми", 167026, Республика
Коми, город Сыктывкар, Ухтинское шоссе, дом 52/24.

Дата выдачи 15.11.2024 г.

Свидетельство действительно до 15.11.2028 г.

Генеральный директор СРО Ассоциация «НАКС» Прилуцкий А.И.

Выдал



Кеммет Д.В.

Свидетельство размещено на
сайте <http://naks.ru>, подписано
усиленной квалифицированной
ЭЦП (Сертификат: 01F40A9D00
EFAFFDA641E98D6053E02933,
Владелец сертификата: СРО АССОЦИАЦИЯ "НАКС")
Проверить подлинность (подробнее <http://naks.ru/check/>)





Приложение к Свидетельству АЦСТ-52-01058

Установленная область аттестации технологии сварки

Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами трубопроводов технологического оборудования. Шифр: ТРДС.ТТ.М01, Дата утверждения: 01.06.2024 г.

Область аттестации технологии сварки	
РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами	
Группы и марки основных материалов	
Сварочные (наплавочные) материалы	
Диапазон диаметров, мм	
Диапазон толщин, мм	
Параметры, характеризующие технологию	Область аттестации технологии сварки
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами
Группы и марки основных материалов	Группа I (марки согласно ПТД)
Сварочные (наплавочные) материалы	Э50А (УОНИ 13/55 и другие согласно ПТД)
Диапазон диаметров, мм	свыше 150,0 до 500,0 включительно
Диапазон толщин, мм	свыше 25,0 до 150,0 включительно
Тип шва	свыше 4,0 до 12,0 включительно
Тип соединения	СШ
Вид соединения	С
Угол разделки кромок	ос (бп)
Положение при сварке (наплавке)	>15°
Наличие подогрева	Н1; Г; В1; Н45
Наличие термообработки	без подогрева
Вид покрытия электродов	Б
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	Б
Шифры производственных технологических карт	СШ
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	С
	ос (бп)
	>15°
	Н1; Г; В1; Н45
	без подогрева
	без термообработки
	Б
	А3 (ВД, ВДУЧ); А14 (АЛ)
	ТРДС.ТТ.М01/С17; ТРДС.ТТ.М01/У19
	ГОСТ 32569-2013; СП 75.13330.2011 (СНиП 3.05.05-84)

Примечание - Применение иных производственных технологических карт в рамках установленной области распространения аттестации возможно при условии, что режимы сварки не выйдут за пределы, указанные в представленных на аттестацию технологических картах.

Эксперт НАКС Личак В.А.

Выдал Кеммет Д.В.

