



ISO 9001:2015
BUREAU VERITAS
Certification



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АЦСТ-52-01061

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

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-52-01214 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.

М.П.

Свидетельство размещено на сайте <http://naks.ru>, подписано усиленной квалифицированной ЭЦП (Сертификат: 01F40A9D00EFAFFDA641E98D6053E02933, Владелец сертификата: СРО АССОЦИАЦИЯ "НАКС")
Проверить подлинность (подробнее <http://naks.ru/check/>)





Установленная область аттестации технологии сварки

Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами при строительстве и реконструкции промышленных и магистральных нефтегазопроводов из углеродистых и низколегированных сталей. Шифр: ТРДС.НГ.М01, Дата утверждения: 01.06.2024 г.

Параметры, характеризующие технологию		Область аттестации технологии сварки			
Способ сварки		РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами			
Группы и марки основных материалов		Группа 1, марки согласно ПТД			
Сварочные (наплавочные) материалы		Э50А (УОНИ 13/55 и другие согласно ПТД)			
Диапазон диаметров, мм		от 57,0 до 150,0 включительно	свыше 150,0 до 500,0 включительно	свыше 150,0 до 500,0 включительно	свыше 500,0 до 630,0 включительно
Диапазон толщин, мм		от 4,0 до 12,0 включительно	свыше 4,0 до 12,0 включительно	свыше 12,0 до 20,0 включительно	От 8,0 до 12,0 включительно (патрубок от 4,0 до 10,0 включительно) (труба свыше 4,0 до 20,0 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		с подогревом			
Наличие термообработки		без термообработки			
Вид покрытия электродов		Б			
Вид, тип (марка) сварочного оборудования		А3 (ВД, ВДУ); А14 (АД)			
Шифры производственных технологических карт		ТРДС.НГ.М01/С17; ТРДС.НГ.М01/У19			
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений		ВСН 012-88; СП 86.13330.2022*			

* - НД применяется только для сварки магистральных трубопроводов.

** - Отношение наружного диаметра патрубка к наружному диаметру трубы - не более 0,3.

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

Эксперт НАКС Личак В.А.



Выдал

Кеммет Д.В.