



2012



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АЦСТ-52-00842

**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, СЗАО, ул. Народного ополчения, д. 34, стр. 2, офис 204)

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-52-00948 от 09.07.2020 г.

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

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

Дата выдачи 09.07.2020 г.

Свидетельство действительно до 09.07.2024 г.

Президент НАКС



Н.П. Алёшин



Система
менеджмента
ISO 9001:2015



www.nakc.com
ID 9108636305



Организация: ООО "Промпроектстрой-Север"

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

Приложение к Свидетельству АЦСТ-52-00842

Установленная область распространения производственной аттестации технологии

Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами трубопроводов технологического оборудования. Шифр: ТРДС.ТТ.М01, Дата утверждения: 01.06.2020 г.

Область распространения	
Параметры, характеризующие технологию	
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами
Характер выполняемых работ	Изготовление и монтаж
Группы и марки основных материалов	Группа 1 (марки согласно ППД)
Сварочные (наплавочные) материалы	Э50А (УОНИ 13/55 и другие согласно ППД)
Диапазон диаметров, мм	свыше 25,0 до 150,0 включительно свыше 150,0 до 500,0 включительно
Диапазон толщин, мм	свыше 3,0 до 12,0 включительно 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); А4 (УДГ); А14 (АД)
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	ГОСТ 32569-2013; СНиП 3.05.05-84; ОСТ 36-39-80
Шифры производственных технологических карт, представленных на аттестацию	ТРДС.ТТ.М01/С17; ТРДС.ТТ.М01/У19

Примечания:

1. При аттестации учтены требования Руководства по безопасности «Рекомендации по устройству и безопасной эксплуатации технологических трубопроводов».
2. 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 Кузнецов П.С.