



2012



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№АЦСТ-52-00846

**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:

ГО

1. Трубопроводы систем внутреннего газоснабжения.
2. Наружные газопроводы низкого, среднего и высокого давления стальные.

Приложение: Область распространения на 2 листах

Основание: Заключение № АЦСТ-52-00945 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.tuv.com
ID 9108938305



Организация: ООО "Промпроектстрой-Север"
Группа технических устройств: ГО(1,2)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-52-00846

Установленная область распространения производственной аттестации технологии

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

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения	
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами	
Характер выполняемых работ	Строительство, реконструкция и капитальный ремонт	
Группы и марки основных материалов	Группа 1, марки согласно ПТД	
Сварочные (наплавочные) материалы	Э50А (УОНИ 13/55 и другие согласно ПТД)	
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	УШ
Тип соединения	С	У
Вид соединения	ос (бп)	ос (бп)
Угол разделки кромок	>15°	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Г; В1; Н45	Н2; П2; В1; Н45
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки
Вид покрытия электродов	Б	Б
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ); А4 (УДГ); А14 (АД)	
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	СП 62.13330.2011; СП 42-102-2004	
Шифры производственных технологических карт, представленных на аттестацию	ТРДС.ГО.М01/С17; ТРДС.ГО.М01/У19	

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.



Организация: ООО "Промпроектстрой-Север"
Группа технических устройств: ГО(1,2)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-52-00846

Установленная область распространения производственной аттестации технологий

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

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами
Характер выполняемых работ	Строительство, реконструкция и капитальный ремонт
Группы и марки основных материалов	Группа 1, марки согласно ПТД
Сварочные (наплавочные) материалы	Э50А (УОНИ 13/55 и другие согласно ПТД)
Диапазон диаметров, мм	свыше 25,0 до 150,0 включительно
Диапазон толщин, мм	свыше 3,0 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	РД 01-001-06
Шифры производственных технологических карт, представленных на аттестацию	ТРДС.ГО.М01/С17

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 Кузнецов П.С.