



2012



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№АЦСТ-52-00734

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

Организация: ООО "Промпроектстрой-Север"

(123423, г. Москва, СЗАО, ул. Народного ополчения, д. 34, стр. 2, офис 204)

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-52-00827 от 02.10.2018 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 08.10.2018 г.

Свидетельство действительно до 08.10.2022 г.

Президент НАКС



Н.П. Алёшин



Система
менеджмента
ISO 9001:2008



www.tuv.com
ID 9108636305



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

Приложение к Свидетельству АЦСТ-52-00734

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, ремонт и реконструкция
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 500,0 до 720,0 включительно
Диапазон толщин, мм	от 8,0 до 12,0 включительно
Тип шва	СШ
Тип соединения	С
Вид соединения	ос (бп)
Угол разделки кромок	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н1; П1; В1; Н45
Наличие подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки
Вид покрытия электродов	Б
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А14 (АД)
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	ВСН 012-88; СП 86.13330.2014; СП 36.13330.2012
Шифры производственных технологических карт, представленных на аттестацию	ТРДС.НГ.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 ИАЭС
 Гончаров А.А.