



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

# СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АЦСТ-92-02327

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

Организация: **ООО "СоюзКомплект"**  
ИНН: 5905250951

(614065, г. Пермь, ул. Нефтяников, д. 211, оф. 402)

**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 2 листах**

**Основание: Заключение № АЦСТ-92-02412 от 22.12.2020 г.**

**Место сварки КСС:** Пермский край, г. Пермь, д. Ванюки, ул. Зелёная, 32, производственная база

**Наименование и юридический адрес АЦСТ-92:** ООО "Научно-техническая фирма "Центр аттестации сварочного производства", 614081, город Пермь, улица Кронштадтская, дом 33.

Дата выдачи 15.01.2021 г.

Свидетельство действительно до 15.01.2025 г.

Президент СРО Ассоциация «НАКС» Алёшин Н.П.

Свидетельство размещено на сайте <http://naks.ru>, подписано усиленной квалифицированной ЭЦП (Сертификат: 014084D800D5ABD684424242AB03B3F958, Владелец сертификата: СРО АССОЦИАЦИЯ "НАКС")  
Проверить подлинность (подробнее <http://naks.ru/check/>)



Выдал



Плюснин М.С.





Группа технических устройств: НГДО(1,3)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-92-02327

## Установленная область распространения аттестованной технологии

Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами нефтегазодобывающего оборудования НГДО п. 1,3 Шифр: СК-РД-НГДО.1,3, Дата утверждения: 09.11.2018 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения	
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами	
Характер выполняемых работ	Строительство, реконструкция	
Группы и марки основных материалов	I (M01), класс прочности до K54	
Сварочные (наплавочные) материалы	УОНИ-13/55, LB-52U (корневой слой шва); ОК 53.70, УОНИ-13/55 (заполняющие и облицовочный слой шва)	
Диапазон диаметров, мм	свыше 25,0 до 150,0 включительно	свыше 150,0 до 530,0 включительно
Диапазон толщины, мм	свыше 3,0 до 12,0 включительно	свыше 3,0 до 12,0 включительно
Тип шва	СШ	СШ
Тип соединения	С	С
Вид соединения	ос (бп)	ос (бп)
Угол разделки кромок	>15°	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Г; В1; Н45	Н1; Г; В1; Н45
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки
Вид покрытия электродов	Б	Б
Тип центриатора	наружный	внутренний
Необходимость предварительной наплавки	без наплавки	без наплавки
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ)	
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	ВСН 012-88; СП 86.13330.2014; ВСН 006-89	
Шифры заявленных технологий, соответствующих данной области распространения	СК-РД-НГДО.1,3-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 Гончаров А.А.

Выдал

Илюснин М.С.





Группа технических устройств: НГДО(1,3)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-92-02327

**Установленная область распространения аттестованной технологии**

Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами нефтегазодобывающего оборудования НГДО п. 1,3 Шифр: СК-РД-НГДО.1,3, Дата утверждения: 09.11.2018 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами
Характер выполняемых работ	Строительство, реконструкция
Группы и марки основных материалов	1 (М01), класс прочности до К54
Сварочные (наплавочные) материалы	УОНИ-13/55, LB-52U (корневой слой шва); ОК 53.70, УОНИ-13/55 (заполняющие и облицовочный слой шва)
Диапазон диаметров, мм	Привариваемая деталь (патрубок) свыше 25,0 до 325,0 включительно*, основная труба свыше 85,0 до 1420,0 включительно
Диапазон толщин, мм	Привариваемая деталь (патрубок) свыше 3,0 до 12,0 включительно, основная труба свыше 3,0 до 12,0 включительно
Тип шва	УШ
Тип соединения	У
Вид соединения	ос (би)
Угол разделки кромок	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н2; П2; В1; Н45
Наличие подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки
Вид покрытия электродов	Б
Тип центриатора	не применяется
Необходимость предварительной наплавки	без наплавки
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ)
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	ВСН 012-88; СП 86.13330.2014; ВСН 006-89
Шифры заявленных технологий, соответствующих данной области распространения	СК-РД-НГДО.1,3-У19

\* Диаметр ввариваемого патрубка (ответвления) не более 0,3 диаметра основной трубы.

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 Гончаров А.А.

Выдал

Плюснин М.С.

