



ISO 9001:2015
BUREAU VERITAS
Certification



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АЦСТ-92-02328

**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

4. Трубопроводы в пределах УКПГ, КС; НПС; СПХГ; ДКС; ГРС; УЗРГ; ПРГ и др., за исключением трубопроводов, обеспечивающих транспорт газа, нефти и нефтепродуктов.

Приложение: Область распространения на 1 листе

Основание: Заключение № АЦСТ-92-02414 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(4)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-92-02328

Установленная область распространения аттестованной технологии

Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами технологических трубопроводов НГДО п.4. Шифр: СК-РД-НГДО-4, Дата утверждения: 09.11.2018 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения	
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами	
Характер выполняемых работ	Изготовление, монтаж, ремонт	
Группы и марки основных материалов	I (M01)	
Сварочные (наплавочные) материалы	УОНИ-13/55, LB-52U и другие в соответствии с ПТД	
Диапазон диаметров, мм	свыше 25,0 до 530,0 включительно	Привариваемая деталь (патрубок) свыше 25,0 до 500,0 включительно*, основная труба свыше 25,0 до 1420,0 включительно
Диапазон толщин, мм	свыше 3,0 до 12,0 включительно	Привариваемая деталь (патрубок) свыше 3,0 до 12,0 включительно, основная труба свыше 3,0 до 20,0 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
Вид покрытия электродов	Б	Б
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки
Необходимость предварительной наплавки	без наплавки	без наплавки
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ)	
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	ГОСТ 32569-2013; СНиП 3.05.05-84	
Шифры заявленных технологий, соответствующих данной области распространения	СК-РД-НГДО.4-С17; СК-РД-НГДО.4-У19	

* Для трубопроводов, работающих при номинальном давлении свыше 10 МПа отношение внутреннего диаметра штуцера (ответвления) к внутреннему диаметру основной трубы в сварных тройниках не более 0,7.
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 Гончаров А.А.

Выдал

Плюснин М.С.

