



ISO 9001:2015
BUREAU VERITAS
Certification



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АЦСТ-92-02338

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.
2. Промысловые и магистральные нефтепродуктопроводы, трубопроводы нефтеперекачивающих станций (НПС), обеспечивающие транспорт нефти и нефтепродуктов при текущем ремонте в процессе эксплуатации.

Приложение: Область распространения на 2 листах

Основание: Заключение № АЦСТ-92-02413 от 20.01.2021 г.

Место сварки КСС: Пермский край, г. Пермь, д. Ванюки, ул. Зеленая, 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 **20.01.2021 г.**

Свидетельство действительно до **20.01.2025 г.**

Президент СРО Ассоциация «НАКС» Алёшин Н.П.

Свидетельство размещено на сайте <http://naks.ru>, подписано усиленной квалифицированной ЭЦП (Сертификат: 014084D800 D5ABD684424242AB03B3F958, Владелец сертификата: СРО АССОЦИАЦИЯ "НАКС")
Проверить подлинность (подробнее <http://naks.ru/check/>)



Выдал



Плюсин М.С.



Группа технических устройств: НГДО(1,2)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-92-02338

Установленная область распространения аттестованной технологии

Технология ремонта ручной дуговой сваркой покрытыми электродами нефтедобывающего оборудования. Шифр: СК-РД-НГДО.1,2, Дата утверждения: 09.11.2018 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения			
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами			
Характер выполняемых работ	Ремонт			
Группы и марки основных материалов	I (M01)			
Сварочные (наплавочные) материалы	УОНИ-13/55, LB-52U - для сварки корневого слоя шва, УОНИ-13/55, ОК 53.70 - для сварки заполняющих и облицовочных слоев шва			
Диапазон диаметров, мм	от 57,0, до 1020,0 включительно	свыше 500,0 до 1020,0 включительно	Патрубок от 57,0 до 150,0 включительно*, основная труба от 190,0 до 1020,0 включительно	плоские детали**, основная труба от 190,0 до 1020,0 включительно
Диапазон толщин, мм	от 5,0 до 12,0 включительно	свыше 12,0 до 20,0 включительно	Патрубок от 5,0 до 12,0 включительно, основная труба от 5,0 до 20,0 включительно	от 5,0 до 20,0 включительно, основная труба от 5,0 до 20,0 включительно
Тип шва	СШ	СШ	УШ	УШ
Тип соединения	С	С	У	Н
Вид соединения	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)
Угол разделки кромок	>15°	>15°	>15°	б/р
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Г; В1; Н45	Н1; Г; В1; Н45	Н2; В1	Н2; В1
Вид покрытия электродов	Б	Б	Б	Б
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Необходимость предварительной наплавки	без наплавки	без 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.1,2-ТК-1; СК-РД-НГДО.1,2-ТК-1.1; СК-РД-НГДО.1,2-ТК-5			

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

** Приварка усиливающей накладки к трубе.

Примечания:

1. Область распространения действительна для НГДО п. 1.
2. Ремонт заменой дефектного участка (вварка катушки) производится с применением наружного центриатора.
3. 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.





Группа технических устройств: НГДО(1,2)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-92-02338

Установленная область распространения аттестованной технологии

Технология ремонта ручной дуговой сваркой покрытыми электродами нефтедобывающего оборудования. Шифр: СК-РД-НГДО.1,2, Дата утверждения: 09.11.2018 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения			
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами			
Характер выполняемых работ	Ремонт			
Группы и марки основных материалов	I (M01)			
Сварочные (наплавочные) материалы	УОНИ-13/55, LB-52U - для сварки корневого слоя шва, УОНИ-13/55, ОК 53.70 - для сварки заполняющих и облицовочных слоев шва			
Диапазон диаметров, мм	свыше 150,0, до 1020,0 включительно	свыше 500,0, до 1020,0 включительно	плоские детали**	свыше 150,0 до 500,0 включительно***, основная труба свыше 150,0 до 500,0 включительно
Диапазон толщин, мм	от 5,0 до 12,0 включительно	свыше 12,0 до 20,0 включительно	от 5,0 до 20,0 включительно	от 5,0 до 12,0 включительно, основная труба от 5,0 до 12,0 включительно
Тип шва	СШ	СШ	СШ	УШ
Тип соединения	С	С	С	Н
Вид соединения	ос (сп)*	ос (сп)*	ос (сп)	ос (бп)
Угол разделки кромок	>15°	>15°	>15°	б/р
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Г; В1; Н45	Н1; Г; В1; Н45	Н1; Г; П1; В1	Н2; В1
Вид покрытия электродов	Б	Б	Б	Б
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Необходимость предварительной наплавки	без наплавки	без наплавки	без наплавки	без наплавки
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ)			
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	РД 39-132-94			
Шифры заявленных технологий, соответствующих данной области распространения	СК-РД-НГДО.1,2-ТК-2; СК-РД-НГДО.1,2-ТК-3; СК-РД-НГДО.1,2-ТК-4			

* Сварка поперечных швов муфты с технологическим кольцом, в качестве подкладки тело основной трубы.

** Сварка продольных швов муфт, технологических колец.

*** Приварка муфты к трубе.

Примечания:

1. Область распространения действительна для НГДО п. 2.

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.