



2012



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АЦСТ-11-05262

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

Организация: ООО «НГСК»

(117218, г. Москва, ул. Кржижановского, д.15, корп. 5, офис 219 А)

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 (УКПП), 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-11-05715 от 21.01.2019 г.

Место сварки КСС: Ханты-Мансийский автономный округ - Югра, Нефтеюганский район, с. Локосово, Киньяминское м/р, производственный участок ООО "НГСК"

Наименование и юридический адрес АЦСТ-11: ООО Аттестационный центр "Независимая экспертиза качества сварки", 628406, Ханты-Мансийский автономный округ-Югра, город Сургут, шоссе Нефтеюганское, дом 62/2, сооружение 1.

Дата выдачи 29.01.2019 г.

Свидетельство действительно до 29.01.2023 г.

Президент НАКС



Н.П. Алёшин



Система
менеджмента
ISO 9001:2015



www.tuv.com
ID 210963605



Организация: ООО «НГСК»

Группа технических устройств: НГДО(1,3)

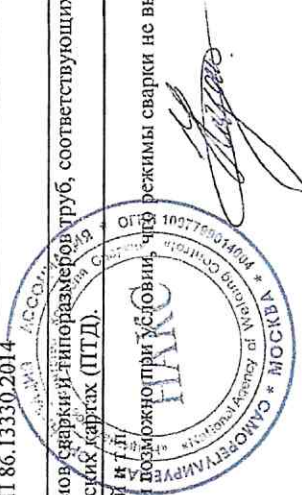
Приложение к Свидетельству АЦСТ-11-05262

Установленная область распространения производства аттестации технологии

Технологическая инструкция ручной дуговой сварки кольцевых стыков промысловых и магистральных трубопроводов. Шифр: ТИ-РД-НГДО (1,3)-НГСК-2018, Дата утверждения: 19.10.2018 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения			
	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами			
Способ сварки	строительство и монтаж			
Характер выполняемых работ				
Группы и марки основных материалов	I (M01)	I (M01)	I (M01)	I (M01)
Сварочные (наплавочные) материалы	<p>Электроды марок УОНИИ-13/55, ОК 53.70, LB-52U - все слои шва.</p> <p>Допускается применение других аттестованных сварочных материалов в соответствии с требованиями ППД.</p>	<p>Электроды марок УОНИИ-13/55, ОК 53.70, LB-52U - все слои шва.</p> <p>Допускается применение других аттестованных сварочных материалов в соответствии с требованиями ППД.</p>	<p>Электроды марок УОНИИ-13/55, ОК 53.70, LB-52U - все слои шва.</p> <p>Допускается применение других аттестованных сварочных материалов в соответствии с требованиями ППД.</p>	<p>Электроды марок УОНИИ-13/55, ОК 53.70, LB-52U - все слои шва.</p> <p>Допускается применение других аттестованных сварочных материалов в соответствии с требованиями ППД.</p>
Диапазон диаметров, мм	от 20,0 до 25,0	свыше 25,0 до 114,0 включительно	свыше 25,0 до 150,0 включительно	свыше 150,0 до 500,0 включительно
Диапазон толщины, мм	от 2,0 до 3,0 включительно	от 2,0 до 3,0 включительно	свыше 3,0 до 12,0 включительно	от 4,0 до 12,0 включительно
Тип шва	СШ	СШ	СШ	СШ
Тип соединения	С	С	С	С
Вид соединения	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)*
Угол разделки кромок	>15°	>15°	>15°	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Г; В1	Н1; Г; В1	Н1; Г; В1	Н1; Г; В1
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	с подогревом
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Вид покрытия электродов	Б	Б	Б	Б
Тип центра	Наружный	Наружный	Наружный	Наружный
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	АЗ (ВД, ВДУЧ), А14 (АЛ)			
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями ПД	ВСН 012-88; ВСН 006-89; СП 86.13330.2014			
Шифры производственных технологических карт, представленных на аттестацию	ТК-РД-СШ-01, ТК-РД-СШ-02. Область аттестации действительна для режимов сварки типоразмеров труб, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ППД).			

* - сварные соединения труб диаметром от 1020 мм и более должны быть подварены изнутри в местах видимых дефектов, несплавлений и т.д.
 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 «НГСК»
Группа технических устройств: НГ ДО(1,3)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-П-05262

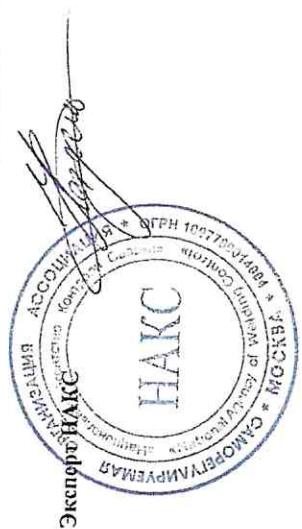
Установленная область распространения производственной аттестации технологии

Технологическая инструкция ручной дуговой сварки кольцевых стыков промысловых и магистральных трубопроводов. Шифр: ТИ-РД-НГ ДО (1,3)-НГСК-2018, Дата утверждения: 19.10.2018 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами
Характер выполняемых работ	строительство и монтаж
Группы и марки основных материалов	2 (М03)
Сварочные (наплавочные) материалы	Электроды типа Э50А марок УОНИИ-13/55, ОК 53.70, LB-32U - корневой (подварочный) слой шва; ОК74.70 - последующие слои шва. Допускается применение других аттестованных сварочных материалов в соответствии с требованиями ППД.
Диапазон диаметров, мм	свыше 500,0 до 1420,0 включительно
Диапазон толщин, мм	от 4,0 до 12,0 включительно
Тип шва	СШ
Тип соединения	С
Вид соединения	ос (бп)*
Угол разделки кромок	>15°
Положение при сварке (наплавке)	НП; Г; В1
Наличие подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки
Вид покрытия электродов	Б
Тип центратора	Наружный
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУ); А14 (АД)
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	ВСН 012-88; ВСН 006-89; СП 86.13330.2014
Шифры производственных технологических карт, представленных на аттестацию	ТК-РД-СШ-01, ТК-РД-СШ-02. Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров труб, соответствующих указанным в * - сварные соединения труб диаметром от 1020 мм и более должны быть подварены изнутри в местах видимых дефектов, несплавлений и т.п.

Производственных технологических карт (ППД).

Примечание - Применены иные производственных технологических карт в рамках установленной области распространения аттестации возможно при условии, что режимы сварки не выйдут за пределы, указанные в представленных на аттестацию технологических картах.



Эксперт НАКС
Казаченок С.С.