



2012



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№АЦСТ-11-05263

**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

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

12. Оборудование нефтегазопромысловое, буровое и нефтеперерабатывающее (технологическое оборудование и технологические трубопроводы).

СК

3. Металлические трубопроводы.

Приложение: Область распространения на 4 листах

Основание: Заключение № АЦСТ-11-05716 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 9108633305



Организация: ООО «НГСК»
Группа технических устройств: НГДО(4,12)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-11-05263

Установленная область распространения производственной аттестации технологии

Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами технологических трубопроводов. Шифр: ТИ-РД-НГДО(4,12)СК(3)-НГСК-2018, Дата утверждения: 19.10.2018 г.

		Область распространения				
		РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами				
		строительство и монтаж				
Параметры, характеризующие технологию		1 (M01)	1 (M01)	1 (M01)	1 (M01)	1 (M01)
Способ сварки						
Характер выполняемых работ						
Группы и марки основных материалов						
Сварочные (наплавочные) материалы		Электроды марок УОНИИ-13/55, ОК 53.70, LB-52U - все слои шва. Допускается применение других аттестованных сварочных материалов в соответствии с требованиями ППД.	Электроды марок УОНИИ-13/55, ОК 53.70, LB-52U - все слои шва. Допускается применение других аттестованных сварочных материалов в соответствии с требованиями ППД.	Электроды марок УОНИИ-13/55, ОК 53.70, LB-52U - все слои шва. Допускается применение других аттестованных сварочных материалов в соответствии с требованиями ППД.	Электроды марок УОНИИ-13/55, ОК 53.70, LB-52U - все слои шва. Допускается применение других аттестованных сварочных материалов в соответствии с требованиями ППД.	Электроды марок Э50А УОНИИ-13/55, ОК 53.70, LB-52U - все корневого слой шва; ОК74.70 - последующие слои шва. Допускается применение других аттестованных сварочных материалов в соответствии с требованиями ППД.
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	свыше 150,0 до 500,0 включительно
Диапазон толщин, 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	от 4,0 до 12,0 включительно
Тип шва		СШ	СШ	СШ	СШ	СШ
Тип соединения		С	С	С	С	С
Вид соединения		ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)
Угол разделки кромок		>15°	>15°	>15°	>15°	>15°
Положение при сварке (наплавке)		Н1; Г; В1	Н1; Г; В1	Н1; Г; В1	Н1; Г; В1	Н1; Г; В1
Наличие подогрева		без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки		без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Вид покрытия электродов		Б	Б	Б	Б	Б
Тип центриатора		Наружный	Наружный	Наружный	Наружный	Наружный
Вид, тип (марка) сварочного оборудования				А3 (ВД, ВДУЧ); А14 (АД)		
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД						
Шифры производственных технологических карт, представленных на аттестацию				СП 75.13330.2011 (актуализированная редакция СНиП 3.05.05-84); ГОСТ 32569-2013; ОСТ 36-39-80		



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.

Организация: ООО «НГСК»

Группа технических устройств: НГДО(4,12)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-11-05263

Установленная область распространения производственной аттестации технологии

Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами технологических трубопроводов. Шифр: ТИ-РД-НГДО(4,12)СК(З)-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-52U - 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)	НГ; Г; В1
Наличие подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки
Вид покрытия электродов	Б
Тип центратора	Наружный
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ), А14 (АД)
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	СП 75.13330.2011 (актуализированная редакция СНиП 3.05.05-84); ГОСТ 32569-2013; ОСТ 36-39-80
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 производственных технологических картах (ППД).

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.



Организация: ООО «НГСК»
Группа технических устройств: СК(3)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-11-05263

Установленная область распространения производственной аттестации технологий

Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами. Шифр: ТИ-РД-НГДО(4,12)СК(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						
Сварочные (наплавочные) материалы	1 (M01)	1 (M01)	1 (M01)	1 (M01)	1 (M01)	2 (M03)
	Электроды марок УОНИИ-13/55, ОК 53.70, LB-52U - все слои шва. Допускается применение других аттестованных сварочных материалов в соответствии с требованиями ПТД.	Электроды марок УОНИИ-13/55, ОК 53.70, LB-52U - все слои шва. Допускается применение других аттестованных сварочных материалов в соответствии с требованиями ПТД.	Электроды марок УОНИИ-13/55, ОК 53.70, LB-52U - все слои шва. Допускается применение других аттестованных сварочных материалов в соответствии с требованиями ПТД.	Электроды марок УОНИИ-13/55, ОК 53.70, LB-52U - все слои шва. Допускается применение других аттестованных сварочных материалов в соответствии с требованиями ПТД.	Электроды марок УОНИИ-13/55, ОК 53.70, LB-52U - все слои шва. Допускается применение других аттестованных сварочных материалов в соответствии с требованиями ПТД.	Электроды типа Э50А марок УОНИИ-13/55, ОК 53.70, LB-52U - все слои шва. Допускается применение других аттестованных сварочных материалов в соответствии с требованиями ПТД.
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	свыше 500,0 до 1420,0 включительно	свыше 150,0 до 500,0 включительно
Диапазон толщин, 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	свыше 12,0 до 20,0 включительно	от 4,0 до 12,0 включительно
Тип шва	СШ	СШ	СШ	СШ	СШ	СШ
Тип соединения	С	С	С	С	С	С
Вид соединения	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)
Угол разделки кромок	>15°	>15°	>15°	>15°	>15°	>15°
Положение при сварке (наплавке)	НГ; Г; В1	НГ; Г; В1	НГ; Г; В1	НГ; Г; В1	НГ; Г; В1	НГ; Г; В1
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	с подогревом	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Вид покрытия электродов	Б	Б	Б	Б	Б	Б
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	АЗ (ВД, ВДУ); А14 (АД)					
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	СП 75.13330.2011; СП 129.13330.2011; СП 74.13330.2011					
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 производственных технологических картах (ПТД) условиям, что является условием, что режимы сварки не выходят за пределы, указанные в представленных на аттестацию технологических картах.



Организация: ООО «НГСК»
Группа технических устройств: СК(З)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-11-05263

Установленная область распространения производственной аттестации технологии

Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами трубопроводов. Шифр: ТИ-РД-НГ-ДО(4,12)СК(З)-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-52U - корневой (подварочный) слой шва; ОК74.70 - последующие слои шва. Допускается применение других аттестованных сварочных материалов в соответствии с требованиями ПТД.
Диапазон диаметров, мм	свыше 500,0 до 1420,0 включительно
Диапазон толщины, 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)	Н1; Г; В1
Наличие подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки
Вид покрытия электродов	Б
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ); А14 (АД)
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	СП 75.13330.2011; СП 129.13330.2011; СП 74.13330.2011
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 производственных технологических картах (ПТД).

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

Казаченок С.С.

