



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АЦСТ-1-04195

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

**Организация: Общество с ограниченной ответственностью
"ОмегаПром" (ООО "ОмегаПром")
ИНН: 1650271151**

(423801, РТ, г. Набережные Челны, ул. Лермонтова, д. 92А, этаж 2, кабинет 201.)

Вид аттестации: Первичная

Способы сварки: РД

**Группы и технические устройства:
ГО**

1. Трубопроводы систем внутреннего газоснабжения.
2. Наружные газопроводы низкого, среднего и высокого давления стальные.

Приложение: Область распространения на 1 листе

Основание: Заключение № АЦСТ-1-04293 от 28.04.2021 г.

Место сварки КСС: Республика Татарстан, г. Набережные Челны, ул. Лермонтова, д. 92, производственная база ООО «ОмегаПром», сварочный участок

Наименование и юридический адрес АЦСТ-1: ООО "Сварочные технологии", 420036, Республика Татарстан, город Казань, улица Лядова, дом 5.

Дата выдачи: 26.05.2021 г.

Свидетельство действительно до 26.05.2025 г.

Президент СРО Ассоциация «НАКС» Алёшин Н.П.

Выдал



Кузеев Р.Д.

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/>)





Группа технических устройств: ГО(1,2)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-1-04195

Установленная область распространения аттестованной технологии

Технология ручной дуговой сварки трубопроводов систем внутреннего газоснабжения, наружных газопроводов низкого, среднего и высокого давления. Шифр: ГО-РД-1-ТИ-01, Дата утверждения: 01.10.2020 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения				
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами				
Характер выполняемых работ	Строительство и реконструкция				
Группы и марки основных материалов	I (марки стали согласно ППД)				
Сварочные (наплавочные) материалы	Э50А (УОНИ-13/55) и другие согласно ППД				
Диапазон диаметров, мм	св. 25 до 150 вкл.	св. 150 до 500 вкл.	(Штуцер св. 25 до 150 вкл.) + (Труба св. 50 до 500 вкл.)	(Штуцер св. 25 до 150 вкл.) + (Труба св. 25 до 300)	(Штуцер св. 25 до 150 вкл.) + (Труба св. 25 до 500 вкл.)
Диапазон толщин, мм	св. 3 до 12 вкл.	св. 3 до 12 вкл.	(Штуцер св. 3 до 12 вкл.) + (Труба от 4 до 12 вкл.)	(Штуцер св. 3 до 12 вкл.) + (Труба от 4 до 12 вкл.)	(Штуцер от 4 до 12 вкл.) + (Труба от 4 до 12 вкл.)
Тип шва	СШ	СШ	УШ	УШ	УШ
Тип соединения	С	С	У*	У**	У
Вид соединения	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)
Угол разделки кромок	>15°	>15°	б/р	б/р	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Г; В1; Н45	Н1; Г; В1; Н45	Н2; П2; В1; Н45	Н2; П2; В1; Н45	Н2; П2; В1; Н45
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
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	АЗ (ВД, ВДУЧ), А4 (УДЧ)				
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	СП 42-102-2004, СП 62.13330.2011				
Шифры заявленных технологий, соответствующих данной области распространения	ГО-РД-1-С17-ТК-1/ГОСТ 16037, ГО-РД-1-У17-ТК-2/ГОСТ 16037, ГО-РД-1-У18-ТК-4/ГОСТ 16037, ГО-РД-1-У19-ТК-3/ГОСТ 16037, ГО-РД-1-У18-ТК-4/ГОСТ 16037. Область аттестации действительна для режимов сварки, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД).				

* - область распространения аттестации действительна для сварных соединений у которых отношение наружного диаметра ответвления к наружному диаметру трубы не более 0,5.
** - область распространения аттестации действительна для сварных соединений у которых отношение наружного диаметра ответвления к наружному диаметру трубы более 0,5.
Примечания:

1. Область распространения аттестации действительна для РД без предварительной наплавки кромок.
2. Область распространения аттестации действительна для ремонта сварного шва по результатам неразрушающего контроля вида Р1 (без выборки или с частичной несквозной выборкой) и/или вида Р2 (со сквозной выборкой и последующей заваркой), в процессе изготовления сварного соединения.
3. Применение иных производственных технологических карт в рамках установленной области распространения аттестации возможно при условии, что режимы сварки не выходят за пределы, указанные в производственных технологических картах.

Эксперт НАКС Казаченок С.С.

Выдан Кузеев Р.Д.

