



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АЦСТ-1-04196

**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: ЗН

**Группы и технические устройства:
ГО**

2. Наружные газопроводы низкого, среднего и высокого давления из неметаллических материалов.

Приложение: Область распространения на 1 листе

Основание: Заключение № АЦСТ-1-04294 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.

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/>)



Выдан



Кузеев Р.Д.

М.П.



лист 1 из 1

Группа технических устройств: ГО(2)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-1-04196

Установленная область распространения аттестованной технологии

Технология сварки с закладными нагревателями газопроводов из неметаллических материалов. Шифр: ТИ-ГО-ЗН-04, Дата утверждения: 01.10.2020 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения			
Способ сварки	ЗН - Сварка с закладными нагревателями			
Характер выполняемых работ	Строительство и реконструкция			
Группы и марки основных материалов	Группа 30 - ПЭ 100 (PE100)			
Диапазон диаметров (п), мм	от 20 до 160 включительно	свыше 160 до 225 включительно	от 20 до 160 включительно	свыше 160 до 225 включительно
Диапазон толщин (п), мм	от 3 до 14,6 включительно	от 9,1 до 25,2 включительно	от 3 до 14,6 включительно	от 9,1 до 25,2 включительно
Вид соединения (п)	T+M+T	T+M+T	T+O	T+O
Тип соединения (п)	M	M	O	O
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	D3 (УЗН)			
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	СП 42-103-2003; СП 62.13330.2011			
Шифры заявленных технологий, соответствующих данной области распространения	ГО-2-ЗН-М-ТК-1, ГО-2-ЗН-О-ТК-2. Область аттестации действительна для режимов сварки, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД).			

Примечания:

1. Допускаемые стандартные размерные соотношения: SDR 9; SDR 11; SDR 13,6; SDR 17; SDR 17,6
2. Применение иных производственных технологических карт в рамках установленной области распространения аттестации технологических карт.

Эксперт НАКС Казаченок С.С.

Выдан Кузеев Р.Д.

