



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АЦСТ-1-04191

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:

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).

Приложение: Область распространения на 1 листе

Основание: Заключение № АЦСТ-1-04284 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: 014084D800D5ABD684424242AB03B3F958, Владелец сертификата: СРО АССОЦИАЦИЯ "НАКС")
Проверить подлинность (подробнее <http://naks.ru/check/>)



Выдал



Кузеев Р.Д.

М.П.

Установленная область распространения аттестованной технологии

Технология сварки технологических трубопроводов и технологического оборудования, трубопроводов в пределах УСПГ, КС, НПС; СПХГ; ДКС; ГРС; УЗРГ; ПРГ и др., за исключением трубопроводов, обеспечивающих транспорт газа, нефти и нефтепродуктов. Шифр: ОХНВП-РД-1-ТИ-08, Дата утверждения: 01.10.2020 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами
Характер выполняемых работ	Монтаж, ремонт и реконструкция
Группы и марки основных материалов	1 (Ст3кп, Ст3пс, Ст3сп, Ст3пс, 18Гпс, 18Гпс, 15, 20, 15К, 16К, 18К, 20К, 20Л, 22К, 25Л, 16ГС, 09Г2С, 10Г2, 10Г2С1, 17ГС, 17Г1С, 17Г1С-У, 20Ю4, 09Г2СЮ4, 09Г2 и другие по ППД)
Сварочные (наплавочные) материалы	Э50А (УОНИ-13/55) и другие по ППД.
Диапазон диаметров, мм	св. 150 до 500 вкл.
Диапазон толщин, мм	св. 12 до 30 вкл.
Тип шва	СШ
Тип соединения	С
Вид соединения	ос (бп)
Угол разделки кромок	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Г; В1; Н45
Наличие подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки
Вид покрытия электродов	Б
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ); А4 (УДГ)
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	ГОСТ 32569-2013
Шифры заявленных технологий, соответствующих данной области распространения	НГДО-РД-1-С17-ПК-1/ГОСТ 16037-80, НГДО-РД-1-С17-ПК-2/ГОСТ 5264-80. Область аттестации действительна для режимов сварки, соответствующих указанным в производстве технологических картах (ППД).

Примечания:

1. Область распространения аттестации действительна для РД без предварительной наливки кромок.
2. Область распространения аттестации действительна для ремонта сварного шва по результатам неразрушающего контроля вида Р1 (без выборки или с частичной нескованной выборкой и последующей заваркой) 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 представленных на аттестацию технологических картах.

Эксперт НАКС Казаченок С.С.

Выдал _____ Кузеев Р.Д.

