



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АЦСТ-1-04194

**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

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 (УКПГ), 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 1 листе

Основание: Заключение № АЦСТ-1-04287 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



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/>)





лист 1 из 1

Группа технических устройств: НГДО(1,3)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-1-04194

Установленная область распространения аттестованной технологии

Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами промысловых трубопроводов. Шифр: НГДО-РД-1-ТИ-07, Дата утверждения: 01.10.2020 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами
Характер выполняемых работ	Строительство, реконструкция
Группы и марки основных материалов	1 (до K54 вкл.)
Сварочные (наплавочные) материалы	Для сварки корневого, заполняющих, облицовочного слоев шва электроды типа Э50А (УОНИ-13/55) и другие указанного типа по ППД.
Диапазон диаметров, мм	св. 150 до 500 вкл.
Диапазон толщин, мм	св. 12 до 32 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	с подогревом
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	ВСН 012-88, ВСН 006-89
Шифры заявленных технологий, соответствующих данной области распространения	НГДО1,3-РД-1-рис. 6.1а-ТКО1, НГДО1,3-РД-1-рис. 6.1б-ТКО2. Область аттестации действительна для режимов сварки, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД).

* - область распространения аттестации действительна при выполнении сварных соединений на наружном центре.

Примечания:

1. Область распространения аттестации действительна для РД без предварительной наплавки кромок.
2. Область распространения аттестации действительна для ремонта шва по результатам неразрушающего контроля вида Р1 (без выборки или с частичной 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 технологических картах.

Эксперт НАКС Казаченок С.С.

Кузеев Р.Д.

