

№ АЦСТ-11-08329

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

Организация: **ООО «Няганское управление буровых работ»**
ИНН: 8610025018

(628183, ХМАО-Югра, г. Нягань, ул. Сибирская, д. 22Б, корпус 1.)

*Свидетельство действительно только для организации без учета филиалов
(обособленных подразделений).*

Вид аттестации: Первичная

Способы сварки: РД

Группы и технические устройства:

СК

3. Металлические трубопроводы.

Приложение: Область распространения на 1 листе

Основание: Заключение № АЦСТ-11-08679 от 14.03.2023 г.

Наименование и юридический адрес АЦСТ-11: ООО Аттестационный центр "Независимая экспертиза качества сварки", 628406, Ханты-Мансийский автономный округ-Югра, город Сургут, Нефтеюганское шоссе, дом 62/2, сооружение 1.

Дата выдачи 16.03.2023 г.

Свидетельство действительно до 16.03.2027 г.

Генеральный директор СРО Ассоциация «НАКС» Прилуцкий А.И.

Свидетельство размещено на
сайте <http://naks.ru>



Выдал

Кесарев А.В.

М.П.

Проверить подлинность (подробнее <http://naks.ru/check/>)



Группа технических устройств: СК(3)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-11-08329

Установленная область аттестации технологии сварки

Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами металлических трубопроводов. Шифр: ТИ-НУБР-РД-СК-3, Дата утверждения: 15.11.2022 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область аттестации технологии сварки			
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами			
Группы и марки основных материалов	1 (M01)			
Сварочные (наплавочные) материалы	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	свыше 25,0 до 150,0 включительно	свыше 150,0 до 325,0 включительно	Патрубок (ответвление): свыше 25,0 до 150,0 включительно; основная труба: свыше 25,0 до 1420,0 включительно	Патрубок (ответвление): свыше 150,0 до 325,0 включительно; основная труба: свыше 150,0 до 1420,0 включительно
Диапазон толщин, мм	свыше 3,0 до 12,0 включительно	свыше 3,0 до 12,0 включительно	Патрубок (ответвление): свыше 3,0 до 12,0 включительно; основная труба: свыше 3,0 до 22,0 включительно	Патрубок (ответвление): свыше 3,0 до 12,0 включительно; основная труба: свыше 3,0 до 22,0 включительно
Тип шва	СШ	СШ	УШ	УШ
Тип соединения	С	С	У	У
Вид соединения	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)
Угол разделки кромок	>15°	>15°	>15°	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Г; В1; Н45	Н1; Г; В1; Н45	Н2; П2; В1; Н45	Н2; П2; В1; Н45
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Вид покрытия электродов	Б	Б	Б	Б
Тип центриатора	Наружный	Наружный	-	-
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ); А14 (АД)			
Шифры производственных технологических карт сварки	НУБР-РД-СШ-01, НУБР-РД-УШ-01. Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров труб, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД).			
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	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.

Эксперт НАКС Казаченок С.С.

Выдал

Кесарев А.В.

М.П.