

№ АЦСТ-11-08330

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:

НГДО

2. Промысловые и магистральные нефтепродуктопроводы, трубопроводы нефтеперекачивающих станций (НПС), обеспечивающие транспорт нефти и нефтепродуктов при текущем ремонте в процессе эксплуатации.

Приложение: Область распространения на 2 листах

Основание: Заключение № АЦСТ-11-08680 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: НГДО(2)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-11-08330

Установленная область аттестации технологии сварки

Типовая инструкция ручной дуговой сварки электродами с основным видом покрытия промышленных и магистральных нефтепродуктопроводов, обеспечивающих транспорт нефти и нефтепродуктов при текущем ремонте в процессе эксплуатации. Шифр: ТИ-НУБР-РД-НГДО-2, 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: от 89,0 до 1220,0 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 20,0 включительно
Тип шва	СШ	СШ	УШ
Тип соединения	С	С	У
Вид соединения	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)
Угол разделки кромок	>15°	>15°	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н1; В1; Г; Н45	Н1; В1; Г; Н45	Н2; П2; В1; Н45
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Вид покрытия электродов	Б	Б	Б
Тип центратора	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	ГОСТ Р 55990-2014		

* - отношение наружного диаметра патрубка к наружному диаметру трубы - не более 0,3.

Примечания:

1. Область аттестации действительна для трубопроводов, освобождённых от нефти и нефтепродуктов.
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.



Группа технических устройств: НГДО(2)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-11-08330

Установленная область аттестации технологии сварки

Типовая инструкция ручной дуговой сварки электродами с основным видом покрытия промысловых и магистральных нефтепродуктопроводов, обеспечивающих транспорт нефти и нефтепродуктов при текущем ремонте в процессе эксплуатации. Шифр: ТИ-НУБР-РД-НГДО-2, 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: от 89,0 до 1220,0 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 20,0 включительно
Тип шва	СШ	СШ	УШ
Тип соединения	С	С	У
Вид соединения	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)
Угол разделки кромок	>15°	>15°	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н1; В1; Г; Н45	Н1; В1; Г; Н45	Н2; П2; В1; Н45
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Вид покрытия электродов	Б	Б	Б
Тип центратора	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 86.13330.2022**		

* - отношение наружного диаметра патрубка к наружному диаметру основной трубы - не более 0,3.

** - НД применяется только для магистральных трубопроводов.

Примечания:

1. Область аттестации действительна для трубопроводов, освобожденных от нефти и нефтепродуктов.
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.