

№ АЦСТ-11-08331

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

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 (УКПП), 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-11-08681 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(1,3)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-11-08331

Установленная область аттестации технологии сварки

Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами кольцевых стыков промышленных и магистральных нефтепродуктопроводов, газопроводов при строительстве, монтаже, ремонте и реконструкции. Шифр: ТИ-НУБР-РД-НГДО-1,3, 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 89,0 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
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; Г; В1; Н45	Н1; Г; В1; 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	ВСН 012-88, СП 86.13330.2022**, ВСН 006-89		

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

** - НД применяется только для магистральных трубопроводов.

Примечание - 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.