

№ АЦСТ-11-08332

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:

ГО

1. Трубопроводы систем внутреннего газоснабжения.
2. Наружные газопроводы низкого, среднего и высокого давления стальные.
3. Газовое оборудование котлов, технологических линий и агрегатов.

Приложение: Область распространения на 1 листе

Основание: Заключение № АЦСТ-11-08687 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.

Выдал

Кесарев А.В.

М.П.

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



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



Группа технических устройств: ГО(1,2,3)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-11-08332

Установленная область аттестации технологии сварки

Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами металлических трубопроводов. Шифр: ТИ-НУБР-РД-ГО 1,2,3, 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
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 30,0 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
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	РД 01-001-06, СП 62.13330.2011, СП 42-102-2004		

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.