



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АЦСТ-112-00698

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

Организация: **ООО «СИНАТОМ»**
ИНН: 6685170080

(620026, Свердловская область, г. Екатеринбург, ул. Розы Люксембург, стр. 51, помещ. 98)

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

Вид аттестации: Первичная

Способы сварки: РД

Группы и технические устройства:

НГДО

4. Трубопроводы в пределах УКПГ, КС; НПС; СПХГ; ДКС; ГРС; УЗРГ; ПРГ и др., за исключением трубопроводов, обеспечивающих транспорт газа, нефти и нефтепродуктов.

ОХНВП

16. Технологические трубопроводы и детали трубопроводов.

Приложение: Область распространения на 2 листах

Основание: Заключение № АЦСТ-112-00828 от 04.04.2023 г.

Наименование и юридический адрес АЦСТ-112: ООО "Тюменский центр аттестации",
625019, город Тюмень, улица Республики, дом 252, строение 48.

Свидетельство переоформлено в связи с внесением изменений в текст свидетельства
№АЦСТ-112-00681.

Дата выдачи 10.04.2023 г.

Свидетельство действительно до 03.03.2027 г.

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

Выдал

Новоселов С.В.

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



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





Группа технических устройств: НГДО(4),ОХНВП(16)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-112-00698

Установленная область аттестации технологии сварки

Ручная дуговая сварка покрытыми электродами трубопроводов технологических стальных. Шифр: ТИ-РД-ОХНВП16НГДО4, Дата утверждения: 10.12.2022 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область аттестации технологии сварки			
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами			
Группы и марки основных материалов	I (M01)			
Сварочные (наплавочные) материалы	Э50А (LB-52U; ОК 53.70 и аттестованные аналоги, указанные в ПТД)			
Диапазон диаметров, мм	св. 25,0 до 150,0 вкл.	св. 150,0 до 500,0 вкл.	св. 500,0 до 1420,0 вкл.	св. 1000,0 до 1420,0 вкл.
Диапазон толщин, мм	св. 3,0 до 12,0 вкл.	св. 3,0 до 30,0 вкл.	св. 5,0 до 30,0 вкл.	св. 8,0 до 30,0 вкл.
Тип шва	СШ	СШ	СШ	СШ
Тип соединения	С	С	С	С
Вид соединения	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)	дс (зк)
Угол разделки кромок	>15°	>15°	>15°	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Г; В1; Н45	Н1; Г; В1; Н45	Н1; Г; В1	Н1; Г; В1
Вид покрытия электродов	Б	Б	Б	Б
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ); А14 (АД)			
Шифры производственных технологических карт сварки	РД 16-ОХНВП/С; РД 16-ОХНВП/У; РД 16-ОХНВП/Р			
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	СП 75.13330.2011, ГОСТ 32569-2013			

Примечания:

1. Область распространения включает в себя исправление (ремонт) сварных соединений по результатам неразрушающего контроля: Р1 - ремонт стыковых швов и основного материала без выборки или с частичной выборкой дефектного участка; Р2 - ремонт стыковых швов и основного материала с полной выборкой дефектного участка; Р3 - ремонт угловых швов без выборки или с частичной выборкой дефектного участка; Р4 - ремонт угловых швов с полной выборкой дефектного участка.
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

Новоселов С.В.



Группа технических устройств: НГДО(4),ОХНВП(16)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-112-00698



Установленная область аттестации технологии сварки

Ручная дуговая сварка покрытыми электродами трубопроводов технологических стальных. Шифр: ТИ-РД-ОХНВП16НГДО4, Дата утверждения: 10.12.2022 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область аттестации технологии сварки		
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами		
Группы и марки основных материалов	I (M01)		
Сварочные (наплавочные) материалы	Э50А (LB-52U; ОК 53.70 и аттестованные аналоги, указанные в ППД)		
Диапазон диаметров, мм	ответвление: св 25,0 до 150,0 вкл.; основная труба: св. 250,0 до 530,0 вкл.*	ответвление: св. 150,0 до 500,0 вкл.; основная труба: св. 400,0 до 1420,0 вкл.*	ответвление: св. 150,0 до 500,0 вкл.; основная труба: св. 400,0 до 1420,0 вкл.*
Диапазон толщин, мм	ответвление: св. 3,0 до 12,0 вкл.; основная труба: от 5,0 до 12,0 вкл.**	ответвление: св. 3,0 до 12,0 вкл.; основная труба: от 5,0 до 12,0 вкл.**	ответвление: св. 12,0 до 25,0 вкл.; основная труба: св. 12,0 до 30,0 вкл.**
Тип шва	УШ	УШ	УШ
Тип соединения	У	У	У
Вид соединения	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)
Угол разделки кромок	>15°	>15°	>15°
Положение при сварке (наплавке)	В1, Н2, П2	В1, Н2, П2	В1, Н2, П2
Вид покрытия электродов	Б	Б	Б
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ); А14 (АД)		
Шифры производственных технологических карт сварки	РД 16-ОХНВП/С; РД 16-ОХНВП/У; РД 16-ОХНВП/Р		
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	СП 75.13330.2011, ГОСТ 32569-2013		

* Отношение диаметра ответвления к диаметру основной трубы не более 0,4.

** Номинальная толщина стенки ответвления не больше толщины стенки основной трубы.

Примечания:

1. Область распространения включает в себя исправление (ремонт) сварных соединений по результатам неразрушающего контроля: Р1 - ремонт стыковых швов и основного материала без выборки или с частичной выборкой дефектного участка; Р2 - ремонт стыковых швов и основного материала с полной выборкой дефектного участка; Р3 - ремонт угловых швов без выборки или с частичной выборкой дефектного участка; Р4 - ремонт угловых швов с полной выборкой дефектного участка.
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

Новоселов С.В.

