



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

# СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АЦСТ-112-00807

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 1 листе

Основание: Заключение № АЦСТ-112-00972 от 09.11.2023 г.

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

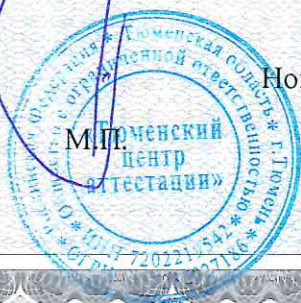
Дата выдачи 11.11.2023 г.

Свидетельство действительно до 11.11.2027 г.

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

Выдал

Новоселов С.В.



Свидетельство размещено на  
сайте <http://naks.ru>, подписано  
усиленной квалифицированной  
ЭЦП (Сертификат: 01F40A9D00  
EFAFFDA641E98D6053E02933,  
Владелец сертификата: СРО АССОЦИАЦИЯ "НАКС")  
Проверить подлинность (подробнее <http://naks.ru/check/>)







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

Приложение к Свидетельству АЦСТ-112-00807

## Установленная область аттестации технологии сварки

Ручная дуговая сварка покрытыми электродами трубопроводов технологических стальных. Шифр: ТИ-РД-ОХНВП16НГДО4-S32, 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. 150,0 до 500,0 вкл.
Диапазон толщин, мм	св. 30,0 до 36,0 вкл.
Тип шва	СШ
Тип соединения	С
Вид соединения	ос (бп)
Угол разделки кромок	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Г; В1; Н45
Вид покрытия электродов	Б
Наличие подогрева	с подогревом
Наличие термообработки	с термообработкой
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ); А14 (АД)
Шифры производственных технологических карт сварки	РД-16-ОХНВП/С; РД-16-ОХВП/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.
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 Кузнецов П.С.

Выдал



Новоселов С.В.