



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АЦСТ-112-00955

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

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 (УКПГ), 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-112-01136 от 17.12.2024 г.

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

Дата выдачи **20.12.2024 г.**

Свидетельство действительно до **20.12.2028 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: 01F40A9D00EFAFFDA641E98D6053E02933, Владелец сертификата: СРО АССОЦИАЦИЯ "НАКС")
Проверить подлинность (подробнее <http://naks.ru/check/>)





Группа технических устройств: НГДО(1,3)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-112-00955

Установленная область аттестации технологии сварки

Технология ручной дуговой сварки при монтаже (строительстве), реконструкции и ремонте промышленных и магистральных трубопроводов нефтегазодобывающего оборудования.

Шифр: СА-ТИ-РД-НГДО1,3, Дата утверждения: 27.09.2024 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область аттестации технологии сварки				
	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами				
Способ сварки	1 (M01)				
Группы и марки основных материалов	1 (M01)				
Сварочные (наплавочные) материалы	Э50А				
Диапазон диаметров, мм	от 57,0 до 150,0 вкл.	св. 150,0 до 500,0 вкл.	св. 500,0 до 1420,0 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 24,0 вкл.	от 5,0 до 24,0 вкл.	от 5,0 до 24,0 вкл.	от 5,0 до 24,0 вкл.
Тип шва	СШ	СШ	СШ	СШ	СШ
Тип соединения	С	С	С	С	С
Вид соединения	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп) *	ос (бп) **	дс (зк)
Угол разделки кромок	>15°	>15°	>15°	>15°	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Г; В1; Н45	Н1; Г; В1; Н45	В1	Н1; В1	Н1; В1
Вид покрытия электродов	Б	Б	Б	Б	Б
Тип центризатора	наружный	наружный	наружный	наружный; внутренний	наружный; внутренний
Наличие подогрева	с подогревом	с подогревом	с подогревом	с подогревом	с подогревом
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	АЗ (ВД, ВДУЧ); А14 (АД)				
Шифры производственных технологических карт сварки	ОТК-РД-НГДО-С/1; ОТК-РД-НГДО-С/2; ОТК-РД-НГДО-Р				
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	ВСН 006-89; ВСН 012-88; СП 86.13330.2022				

* Специальное сварное соединение «захлест», «захлестная катушка».

** Подварка изнутри трубы в местах видимых дефектов, несплавлений для труб диаметром от 1020 мм и более.

Примечания:

1. Область распространения действительна для видов ремонта сварного шва по результатам неразрушающего контроля: Р1 - ремонт стыковых швов без выборки или с частичной выборкой дефектного участка; Р2 - ремонт стыковых 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 Кузнецов П.С.

Выдал

Новоселов С.В.

