



ISO 9001:2015
BUREAU VERITAS
Certification



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АЦСТ-22-03041

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

Организация: **ООО "ТСК "УралТрансСтрой"**
ИНН: 5904210875

(614010, Пермский край, г. Пермь, ул. Куйбышева, д. 95, к. Б, офис 904)

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 2 листах

Основание: Заключение № АЦСТ-22-03427 от 04.04.2022 г.

Место сварки КСС: Пермский край, пос. Фролы, ул. Луговая, 19, база.

Наименование и юридический адрес АЦСТ-22: ЗАО "Западно-Уральский аттестационный центр", 614000, город Пермь, Комсомольский проспект, дом 29А.

Дата выдачи 04.04.2022 г.

Свидетельство действительно до 04.04.2026 г.

Президент СРО Ассоциация «НАКС» Алёшин Н.П.

Свидетельство размещено на сайте <http://naks.ru>, подписано усиленной квалифицированной ЭЦП (Сертификат: 02B20AD40 026AD33B0452F8D7981F60D89, Владелец сертификата: СРО АССОЦИАЦИЯ "НАКС")



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

Выдал



Сигаев А.А.



Установленная область аттестации технологии сварки

Технология монтажа, ремонта и реконструкции нефтегазодобывающего оборудования (п.п. 1,3) с применением ручной дуговой сварки покрытыми электродами Шифр: УТС-ТС-НГДО.1.3-РД, Дата утверждения: 22.03.2018 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	Электроды: Э50А (УОНИ-13/55), LB-52U, ОК 53 70 и другие аттестованные аналоги, указанные в ПТД			
Диапазон диаметров, мм	свыше 25,0 до 500,0 включительно	свыше 150,0 до 500,0 включительно	свыше 500,0 до 1020,0 включительно	свыше 150,0 до 500,0 включительно
Диапазон толщин, мм	свыше 3,0 до 12,0 включительно	свыше 12,0 до 16,0 включительно	от 7,0 до 16,0 включительно	от 16,0 до 22,0 включительно
Тип шва	СШ	СШ	СШ	СШ
Тип соединения	С	С	С	С
Вид соединения	ос (бп)*	ос (бп)*	ос (бп)*	ос (бп)*
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; Н45
Вид покрытия электродов	Б	Б	Б	Б
Тип центратора	наружный	наружный	наружный	наружный
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	с подогревом
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А14 (АД)			
Шифры производственных технологических карт	2018/001 ÷ 2018/004			
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	ВСН 012-88, ВСН 006-89			

* в том числе сварка захлёстов.

Примечания:

1. Область распространения действительна в том числе для ремонта сварного шва вида Р1 (без выборки или с частичной несковозной выборкой и последующей заваркой) и/или Р2 (со сквозной выборкой и последующей заваркой) в процессе изготовления сварного соединения по результатам неразрушающего контроля. Перед началом сварки ремонтируемого участка следует выполнять обязательный предварительный подогрев в соответствии с п. 9.7.7 СП 86.13330.2014.
2. Необходимость и параметры подогрева определяются в соответствии с таблицей 6 ВСН 006-89.
3. Сварка осуществляется без предварительной наплавки.
4. 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

Сигаев А.А.





Группа технических устройств: НГДО(1,3)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-22-03041

Установленная область аттестации технологии сварки

Технология монтажа, ремонта и реконструкции нефтегазодобывающего оборудования (п.п. 1,3) с применением ручной дуговой сварки покрытыми электродами Шифр: УТС-ТС-НГДО.1.3-РД, Дата утверждения: 22.03.2018 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область аттестации технологии сварки			
	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами			
Способ сварки	I (M01)			
Группы и марки основных материалов	Электроды: Э50А (УОНИ-13/55), LB-52U, ОК 53 70 и другие аттестованные аналоги, указанные в ПГД			
Сварочные (наплавочные) материалы	свыше 500,0 до 1020,0 включительно			
Диапазон диаметров, мм	свыше 150,0 до 500,0 включительно			
Диапазон толщин, мм	свыше 12,0 до 16,0 включительно			
Тип шва	СШ	СШ	СШ	СШ
Тип соединения	С	С	С	С
Вид соединения	ос (бп)*	ос (бп)*	ос (бп)*	ос (бп)*
Угол разделки кромок	>15°	>15°	>15°	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Г; В1; Н45	Н1; Г; В1; Н45	Н1; Г; В1; Н45	Н1; Г; В1; Н45
Вид покрытия электродов	Б	Б	Б	Б
Тип центриатора	наружный	наружный	наружный	наружный
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	с подогревом
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А14 (А/Д)			
Шифры производственных технологических карт	2018/001 ÷ 2018/004.			
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	СП 86.13330.2014			

* в том числе сварка захлестов.
Примечания:

1. Область распространения действительна в том числе для ремонта сварного шва вида Р1 (без выборки или с частичной несвоевременной выборкой и последующей заваркой) в процессе изготовления сварного соединения по результатам неразрушающего контроля. Перед началом сварки ремонтируемого участка следует выполнить обязательный предварительный подогрев в соответствии с п. 9.7.7 СП 86.13330.2014.
2. Необходимость и параметры подогрева определяются в соответствии с таблицей 6 ВСН 006-89.
3. Сварка осуществляется без предварительной наплавки.
4. Область распространения для магистральных трубопроводов.
5. 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

Сигаев А.А.

