



2012



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АЦСТ-140-00327

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

**Организация: Общество с ограниченной ответственностью
"Строй Система Механизация"
ИНН: 7802776136**

(198152 г. Санкт-Петербург, Автовская д.31 лит. И)

Вид аттестации: Первичная

Способы сварки: РД

Группы и технические устройства:

НГДО

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-140-00349 от 07.12.2020 г.

Место сварки КСС: Северо-Западный федеральный округ, Санкт-Петербург, Автовская д. 31, лит. И, производственная база.

Наименование и юридический адрес АЦСТ-140: ООО "НАКС-ЛенОбл", 188517, Ленинградская область, Ломоносовский район, деревня Лаголово, улица Советская, дом 18А.

Дата выдачи 16.12.2020 г.

Свидетельство действительно до 16.12.2024 г.

Президент НАКС



Н.П. Алёшин



Организация: Общество с ограниченной ответственностью "Строй Система Механизация"
Группа технических устройств: НГДО(3)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-140-00327

Установленная область распространения производственной аттестации технологии

"Ручная дуговая сварка покрытыми электродами трубопроводов нефтегазодобывающего оборудования" Шифр: ТИ-РД-НГДО-2020, Дата утверждения: 22.07.2020 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения		
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами		
Характер выполняемых работ	Строительство, реконструкция и капитальный ремонт		
Группы и марки основных материалов	I		
Сварочные (наплавочные) материалы	Электроды УОНИ 13/55*		
Диапазон диаметров, мм	свыше 25,0 до 150,0 включительно	свыше 25,0 до 150,0 включительно	свыше 150,0 до 500,0 включительно
Диапазон толщин, мм	3,0	свыше 3,0 до 12,0 включительно	свыше 3,0 до 12,0 включительно
Тип шва	СШ	СШ	СШ
Тип соединения	С	С	С
Вид соединения	ос (бп); ос (сп)	ос (бп); ос (сп)	ос (бп); ос (сп)
Угол разделки кромок	>15°	>15°	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Г; В1; Н45	Н1; Г; В1; Н45	Н1; Г; 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)		
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	ТИ-РД-НГДО-2020		
Шифры производственных технологических карт, представленных на аттестацию	ТИ-РД-НГДО-2020, Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров сварных соединений, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД)		

* Область распространения допускает применение других аттестованных сварочных материалов в соответствии с требованиями ПТД.

Примечания:

1. Область распространения действительна в объеме требований технологической инструкции "Ручная дуговая сварка покрытыми электродами трубопроводов нефтегазодобывающего оборудования" Шифр: ТИ-РД-НГДО-2020, Дата утверждения: 22.07.2019 г.
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



Гончаров А.А.