НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АЦСТ-11-09704

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

Организация: ООО «РЕВЮР»
ИНН: 8602285774

(628412, Ханты-Мансийский автономный округ-Югра, г. Сургут, ул. Никольская зд.8, ком. 215.)

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-11-10050 от 12.12.2024 г.
Наименование и юридический адрес АЦСТ-11: ООО АЦ "НЭКС", 628406, Ханты-Мансийский автономный округ-Югра, город Сургут, Нефтеюганское шоссе, дом 62/2, сооружение 1.

Дата выдачи 12.12.2024 г. **Свидетельство действительно до 12.12.2028 г.**

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

Выдал Кесарев А.В.

М.П.

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-11-09704

Установленная область аттестации технологии сварки

Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами кольцевых стыков промысловых и магистральных нефтепродуктопроводов, газопроводов и конденсатопроводов при строительстве и монтаже (реконструкции). Шифр: ТИ- НГДО-1,3-2020, Дата утверждения: 09.01.2020 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область аттестации технологии сварки		
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами		
Группы и марки основных материалов	1 (М01)		
Сварочные (наплавочные) материалы	Электроды типа Э50А марок S-7016.O, OK 53.70, LB-52U - все слои шва. Допускается применение других аттестованных сварочных материалов в соответствии с требованиями ПТД.		
Диапазон диаметров, мм	свыше 25,0 до 150,0 включительно	свыше 150,0 до 500,0 включительно	свыше 500,0 до 1220,0 включительно
Диапазон толщин, мм	свыше 3,0 до 12,0 включительно	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 (бп)	ос (бп); дс (зк)*
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
Тип центратора	Наружный	Наружный	Наружный
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ); А14 (АД)		
Шифры производственных технологических карт сварки	ТК-НГДО-1,3-2020/1; ТК-НГДО-1,3-2020/2; ТК-НГДО-1,3-2020/3. Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров труб, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД).		
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	ВСН 012-88, СП 86.13330.2022**, СП 284.1325800.2016***, ВСН 006-89		

* - подварочный слой в местах видимых дефектов, несплавлений и т.п. для труб диаметром от 1020 мм и более.
**- НД применяется только для магистральных трубопроводов.
***- НД применяется только для промысловых трубопроводов.
Примечание - 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 Кесарев А.В.

М.П.