НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АЦСТ-11-09708

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
4. Трубопроводы в пределах УКПГ, КС; НПС; СПХГ; ДКС; ГРС; УЗРГ; ПРГ и др., за исключением трубопроводов, обеспечивающих транспорт газа, нефти и нефтепродуктов.
12. Оборудование нефтегазопромысловое, буровое и нефтеперерабатывающее (технологическое оборудование и технологические трубопроводы).
ОХНВП
1. Оборудование химических, нефтехимических, нефтеперерабатывающих производств, работающее под давлением до 16 МПа.
2. Оборудование химических, нефтехимических, нефтеперерабатывающих производств, работающее под давлением более 16 МПа.
15. Трубопроводная арматура и предохранительные устройства.
16. Технологические трубопроводы и детали трубопроводов.
СК
3. Металлические трубопроводы.

Приложение: Область распространения на 3 листах

Основание: Заключение № АЦСТ-11-08698 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(4,12),ОХНВП(15,16)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-11-09708

Установленная область аттестации технологии сварки

Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами кольцевых стыков технологических трубопроводов при монтаже, ремонте и реконструкции. Шифр: ТИ-НГДО-ОХНВП-СК-2024, Дата утверждения: 09.10.2024 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 1420,0 включительно	свыше 150,0 до 500,0 включительно	Патрубок (ответвление): от 14,0 до 25,0 включительно; основная труба: от 14,0 до 1420,0 включительно	Патрубок (ответвление): свыше 25,0 до 150,0 включительно; основная труба: свыше 25,0 до 1420,0 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	свыше 12,0 до 32,0 включительно*	Патрубок (ответвление): свыше 3,0 до 12,0 включительно; основная труба: свыше 3,0 до 32,0 включительно*	Патрубок (ответвление): свыше 3,0 до 12,0 включительно; основная труба: свыше 3,0 до 32,0 включительно*
Тип шва	СШ	СШ	СШ	СШ	УШ	УШ
Тип соединения	С	С	С	С	У	У
Вид соединения	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп); дс (зк)	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)
Угол разделки кромок	>15°	>15°	>15°	>15°	>15°	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Г; В1; Н45	Н1; Г; В1; Н45	Н1; Г; В1; Н45	Н1; Г; В1; Н45	Н2; П2; В1; Н45	Н2; П2; В1; Н45
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Вид покрытия электродов	Б	Б	Б	Б	Б	Б
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ); А14 (АД)					
Шифры производственных технологических карт сварки	ТК-РД-НГДО-ОХНВП-СК-СШ3-12; ТК-РД-НГДО-ОХНВП-СК-УШ3-12; ТК-РД-НГДО-ОХНВП-СК-СШ12-32. Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров труб, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД).					
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	СП 75.13330.2011; ГОСТ 32569-2013					

*- область распространения действительная для углеродистых сталей. Для низколегированных сталей область распространения ограничена до 30 мм включительно.

Примечания:

1. При аттестации учтены требования "Руководства по безопасности "Рекомендации по устройству и безопасной эксплуатации технологических трубопроводов".
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 Казаченок С.С.

Выдал Кесарев А.В.

М.П.

Группа технических устройств: ОХНВП(1,2)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-11-09708

Установленная область аттестации технологии сварки

Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами кольцевых стыков технологических трубопроводов при монтаже, ремонте и реконструкции. Шифр: ТИ-НГДО-ОХНВП-СК-2024, Дата утверждения: 09.10.2024 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 1420,0 включительно	свыше 150,0 до 500,0 включительно	Патрубок (ответвление): от 14,0 до 25,0 включительно; основная труба: от 14,0 до 1420,0 включительно	Патрубок (ответвление): свыше 25,0 до 150,0 включительно; основная труба: свыше 25,0 до 1420,0 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	свыше 12,0 до 32,0 включительно*	Патрубок (ответвление): свыше 3,0 до 12,0 включительно; основная труба: свыше 3,0 до 32,0 включительно*	Патрубок (ответвление): свыше 3,0 до 12,0 включительно; основная труба: свыше 3,0 до 32,0 включительно*
Тип шва	СШ	СШ	СШ	СШ	УШ	УШ
Тип соединения	С	С	С	С	У	У
Вид соединения	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп); дс (зк)	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)
Угол разделки кромок	>15°	>15°	>15°	>15°	>15°	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Г; В1; Н45	Н1; Г; В1; Н45	Н1; Г; В1; Н45	Н1; Г; В1; Н45	Н2; П2; В1; Н45	Н2; П2; В1; Н45
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Вид покрытия электродов	Б	Б	Б	Б	Б	Б
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ); А14 (АД)					
Шифры производственных технологических карт сварки	ТК-РД-НГДО-ОХНВП-СК-СШ3-12; ТК-РД-НГДО-ОХНВП-СК-УШ3-12; ТК-РД-НГДО-ОХНВП-СК-СШ12-32. Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров труб, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД).					
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	ГОСТ 34347-2017; ГОСТ Р 54803-2011					

*- область распространения действительная для углеродистых сталей. Для низколегированных сталей область распространения ограничена до 30 мм включительно.

Примечания:

1. При аттестации учтены требования ФНП «Правила промышленной безопасности опасных производственных объектов, на которых используется оборудование, работающее под избыточным давлением».
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 Казаченок С.С.

Выдал Кесарев А.В.

М.П.

Группа технических устройств: СК(3)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-11-09708

Установленная область аттестации технологии сварки

Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами кольцевых стыков технологических трубопроводов при монтаже, ремонте и реконструкции. Шифр: ТИ-НГДО-ОХНВП-СК-2024, Дата утверждения: 09.10.2024 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 1420,0 включительно	свыше 150,0 до 500,0 включительно	Патрубок (ответвление): от 14,0 до 25,0 включительно; основная труба: от 14,0 до 1420,0 включительно	Патрубок (ответвление): свыше 25,0 до 150,0 включительно; основная труба: свыше 25,0 до 1420,0 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	свыше 12,0 до 32,0 включительно	Патрубок (ответвление): свыше 3,0 до 12,0 включительно; основная труба: свыше 3,0 до 32,0 включительно	Патрубок (ответвление): свыше 3,0 до 12,0 включительно; основная труба: свыше 3,0 до 32,0 включительно
Тип шва	СШ	СШ	СШ	СШ	УШ	УШ
Тип соединения	С	С	С	С	У	У
Вид соединения	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп); дс (зк)	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)
Угол разделки кромок	>15°	>15°	>15°	>15°	>15°	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Г; В1; Н45	Н1; Г; В1; Н45	Н1; Г; В1; Н45	Н1; Г; В1; Н45	Н2; П2; В1; Н45	Н2; П2; В1; Н45
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Вид покрытия электродов	Б	Б	Б	Б	Б	Б
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ); А14 (АД)					
Шифры производственных технологических карт сварки	ТК-РД-НГДО-ОХНВП-СК-СШ3-12; ТК-РД-НГДО-ОХНВП-СК-УШ3-12; ТК-РД-НГДО-ОХНВП-СК-СШ12-32. Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров труб, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД).					
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	СП 74.13330.2023 (актуализированная редакция СНиП 3.05.03-85); СП 129.13330.2019 (актуализированная редакция СНиП 3.05.04-85)					

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.