



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АЦСТ-157-00154

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

**Организация: ООО "Корсунь"
ИНН: 3507316215**

(160533, Вологодская область, м.о. Вологодский, п. Песочное, ул. Центральная, д.6)

*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-157-00168 от 03.07.2024 г.

Наименование и юридический адрес АЦСТ-157: ООО "НАКС-Крым", 295021, Республика Крым, город Симферополь, улица Севастопольская, здание 57.

Дата выдачи 08.07.2024 г.

Свидетельство действительно до 08.07.2028 г.

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

Выдал



Гриценко Е.А.

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-157-00154

Установленная область аттестации технологии сварки

Технология ручной дуговой сварки стыковых соединений труб магистральных и промысловых нефтегазопроводов из углеродистых и низколегированных сталей. Шифр: Корсунь-РД-НГДО-(1,3)-М01-М03, Дата утверждения: 08.02.2024 г.

Область аттестации технологии сварки	
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами
Группы и марки основных материалов Сварочные (наплавочные) материалы	I (M01) до K54 включительно Электроды типа Э50А: LB-52U, ОК 53.70 по AWS A5.1 ПТД II (M03) свыше K54 до K60 включительно Электроды типа Э50А: LB-52U, ОК 53.70 по AWS A5.1 ПТД и другие аттестованные аналоги в соответствии с ПТД - для сварки корневого и подварочного слоев шва ; Электроды типа Э60: ОК 74.70 по AWS A5.1 E7016 и другие аттестованные аналоги в соответствии с ПТД - для сварки заполняющих и облицовочного слоев шва.
Диапазон диаметров, мм	от 57,0 до 150,0 включительно
Диапазон толщин, мм	свыше 500,0 до 1420,0 включительно
Тип шва	свыше 3,0 до 12,0 включительно
Тип соединения	СШ
Вид соединения	С
Угол разделки кромок	ос (бп); дс (зк)* >15°
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Г; В1; Н45
Наличие подогрева	с подогревом
Наличие термообработки	без термообработки
Вид покрытия электродов	Б
Тип центратора	наружный; внутренний**
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ); А14 (АД)
Шифры производственных технологических карт сварки	Корсунь-РД-НГДО-(1,3)-М01-М03. Область аттестации действительна для режимов сварки и типов размеров соединений, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД).
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	ВСН 006-89; ВСН 012-88; СП 86.13330.2022

* - стыки труб диаметром 1020мм и выше должны быть подварены внутри ручной сваркой электродами типа Э50А в местах видимых дефектов: несплавления, непроваров, смещений кромок выше нормативного значения и других поверхностных дефектов, а также на нижней четверти периметра стыка.

** - сборка стыков труб диаметром 426мм и выше производится на внутренних центраторах. При выполнении захлестов, либо в случаях технической обоснованности допускается сборка стыков на наружных центраторах.

1. Область распространения действительна для ремонта сварных швов по результатам неразрушающего контроля, вида Р1 (без выборки или с частичной выборкой дефектного участка) и вида Р2 (с полной выборкой дефектного участка), в процессе изготовления сварного соединения.
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

Гриценко Е.А.

