



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АЦСТ-157-00158

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-157-00173 от 19.07.2024 г.

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

Дата выдачи 23.07.2024 г.

Свидетельство действительно до 23.07.2028 г.

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

Выдал

Грищенко 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-157-00158

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.

Параметры, характеризующие технологию	Область аттестации технологии сварки
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами
Группы и марки основных материалов	1 (М01) до К54 включительно
Сварочные (наплавочные) материалы	Электроды типа Э50А: LB-52U, ОК 53.70 по AWS A5.1 E7016 и другие аттестованные аналоги в соответствии с ПТД
Диапазон диаметров, мм	свыше 500,0 до 1420,0 включительно
Диапазон толщин, мм	свыше 12,0 до 30,0 включительно
Тип шва	СШ
Тип соединения	С
Вид соединения	ос (бп); дс (зк)*
Угол разделки кромок	>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	A3 (В.Д. ВДУЧ); A14 (АД)
Шифры производственных технологических карт	Корсунь-РД-НГДО-(1,3)-М01-М03. Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров соединений, соответствующих указанным в производственных картах
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 дуговой сваркой электродами типа Э50А в местах видимых дефектов: несплавлений, неперехватов, смещений кромок выше нормативного значения и других поверхностных дефектов, а также в нижней четверти периметра стыка.
 ** - сборка стыков труб производится на внутренних центракторах. При выполнении захлестов, либо в случаях технической обоснованности допускается сборка стыков на наружных центракторах.
 Примечания:

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 Игуменов А.А.

Выдан **Гриценко Е.А.**

