



2012

# НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

## СВИДЕТЕЛЬСТВО

**№ АЦСТ-142-00253**

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

Организация: **Общество с ограниченной ответственностью**  
**"ПластИнвест"**  
ИНН: 5610149071

(460000, Оренбургская обл., г. Оренбург, ул. Чичерина, д. 12-14, пом. 1, офис 2)

**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.

**ОХНВП**

16. Технологические трубопроводы и детали трубопроводов.

**Приложение: Область распространения на 3 листах**

**Основание: Заключение № АЦСТ-142-00256 от 03.11.2020 г.**

**Место сварки КСС:** Оренбургская область, г. Оренбург, ул. Донгузская, 76, производственная база ООО "ПластИнвест".

**Наименование и юридический адрес АЦСТ-142:** ООО "НАКС-ПФО", 460000, город Оренбург, улица Транспортная, ЗД 2Г.

**Дата выдачи 05.11.2020 г.**

**Свидетельство действительно до 05.11.2024 г.**

**Президент НАКС**



**Н.П. Алёшин**

ISO 9001:2015  
BUREAU VERITAS  
Certification





Организация: Общество с ограниченной ответственностью "ПластИнвест"

Группа технических устройств: НГДО(4), ОХНВП(16)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-142-00253

**Установленная область распространения производственной аттестации технологии**

Ручная дуговая сварка покрытыми электродами при монтаже и ремонте технологических трубопроводов. Шифр: РД-1-НГДО(4), ОХНВП(16), Дата утверждения: 20.01.2020 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами
Характер выполняемых работ	Монтаж
Группы и марки основных материалов	1 (М01)
Сварочные (наплавочные) материалы	ЛВ-52U, ОК 53.70
Диапазон диаметров, мм	свыше 25 до 150 включительно
Диапазон толщин, мм	свыше 3 до 12 включительно
Тип шва	СШ
Тип соединения	С
Вид соединения	ос (бп)
Угол разделки кромок	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Г; В1; Н45
Вид покрытия электродов	Б
Наличие подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ)
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	ГОСТ 32569-2013
Шифры производственных технологических карт, представленных на аттестацию	РД-1-232-СОО/С17-ТК-3, РД-1-32-СОО/С17-ТК-4. Область распространения аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров деталей, соответствующих указанным в производственно-технологической документации (ПТД)

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.



Организация: Общество с ограниченной ответственностью "ПластИнвест"  
 Группа технических устройств: НГДО(4), ОХНВП(16)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-142-00253

**Установленная область распространения производственной аттестации технологии**

Ручная дуговая сварка покрытыми электродами при монтаже и ремонте технологических трубопроводов. Шифр: РД-1-НГДО(4), ОХНВП(16), Дата утверждения: 20.01.2020 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами
Характер выполняемых работ	Ремонт
Группы и марки основных материалов	1 (М01)
Сварочные (наплавочные) материалы	LB-52U, ОК 53.70
Диапазон диаметров, мм	свыше 25 до 150 включительно
Диапазон толщин, мм	свыше 3 до 12 включительно
Тип шва	СЩ
Тип соединения	С
Вид соединения	ос (бп)
Угол разделки кромок	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Г; В1; Н45
Вид покрытия электродов	Б
Наличие подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ)
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	РД 38.13.004-86
Шифры производственных технологических карт, представленных на аттестацию	РД-1-232-СОО/С17-ТК-3, РД-1-32-СОО/С17-ТК-4. Область распространения аттестации действительна для режимов сварки и типов размеров деталей, соответствующих указанным в производственно-технологической документации (ПТД)

Применения:

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.





Организация: Общество с ограниченной ответственностью "ПластИнвест"  
 Группа технических устройств: НГДО(4), ОХНВП(16)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-142-00253

**Установленная область распространения производственной аттестации технологии**

Ручная дуговая сварка покрытыми электродами при монтаже и ремонте технологических трубопроводов. Шифр: РД-1-НГДО(4), ОХНВП(16), Дата утверждения: 20.01.2020 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами
Характер выполняемых работ	Монтаж
Группы и марки основных материалов	1 (20 и др.*)
Сварочные (наплавочные) материалы	LB-52U, ОК 53.70
Диапазон диаметров, мм	свыше 150 до 500 включительно
Диапазон толщин, мм	свыше 3 до 12 включительно
Тип шва	СШ
Тип соединения	С
Вид соединения	ос (бп)
Угол разделки кромок	> 15°
Положение при сварке (наплавке)	Г; В1; Н45
Вид покрытия электродов	Б
Наличие подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	с термообработкой
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ)
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	ГОСТ 32569-2013
Шифры производственных технологических карт, представленных на аттестацию	РД-1-32-COT/C17-ПК5. Область распространения аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров деталей, соответствующих указанным в производственно-технологической документации (ПТД)

\* Сероводородостойкие трубы из марок сталей в соответствии с требованиями "Инструкции по выбору и применению материалов изготовления труб для трубопроводов, эксплуатирующихся в сероводородосодержащих средах".

Примечания:

1. Область распространения действительна для сварных соединений трубопроводов, транспортирующих сероводородосодержащие среды.
2. При аттестации учтены требования ФНП "Правила промышленной безопасности опасных производственных объектов, на которых используется оборудование, работающее под избыточным давлением".
3. 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.