



2012



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№АЦСТ-142-00250

**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

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 2 листах

Основание: Заключение № АЦСТ-142-00255 от 21.10.2020 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 02.11.2020 г.

Свидетельство действительно до 02.11.2024 г.

Президент НАКС



Н.П. Алёшин

ISO 9001:2015
BUREAU VERITAS
Certification



Организация: Общество с ограниченной ответственностью "ПластИнвест"

Группа технических устройств: НГДО(1,3)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-142-00250

Установленная область распространения производственной аттестации технологии

Ручная дуговая сварка покрытыми электродами при строительстве промысловых и магистральных нефте-, газопроводов. Шифр: РД-1-НГДО(1,3), Дага
 утверждения: 20.01.2020 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами
Характер выполняемых работ	Строительство
Группы и марки основных материалов	1 (класс прочности до К54 вкл.)
Сварочные (наплавочные) материалы	УОНИ-13/55, LB-52U
Диапазон диаметров, мм	от 57 до 150 включительно
Диапазон толщин, мм	от 5 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); А14 (АД)
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	ВСН 012-88, ВСН 006-89
Шифры производственных технологических карт, представленных на аттестацию	РД-1-232СОО/Рис.1,а-ТК1. Область распространения аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров деталей, соответствующих указанным в производственно-технологической документации (ПТД)

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.



Организация: Общество с ограниченной ответственностью "ПластИнвест"
Группа технических устройств: НГДО(1,3)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-142-00250

Установленная область распространения производственной аттестации технологии

Ручная дуговая сварка покрытыми электродами при строительстве промысловых и магистральных нефте-, газопроводов. Шифр: РД-1-НГДО(1,3), Дата утверждения: 20.01.2020 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами
Характер выполняемых работ	Строительство
Группы и марки основных материалов	1 (20, 20ЮЧ и др. *)
Сварочные (наплавочные) материалы	LB-52U
Диапазон диаметров, мм	свыше 150 до 500 включительно
Диапазон толщин, мм	от 5 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	A3 (ВД, ВДУЧ); A14 (АД)
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	ВСН 012-88, ВСН 006-89
Шифры производственных технологических карт, представленных на аттестацию	РД-1-32СОТ/Рис.1,а-ТК2. 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 сероводородсодержащих средах".

Примечания:

1. Область распространения действительна для сварных соединений трубопроводов, транспортирующих сероводородсодержащие среды.
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

Гончаров А.А.

