



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АЦСТ-111-01078

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

Организация: **АО «РУМО»**
ИНН: 5258142200

(603073, Нижегородская обл., г. Нижний Новгород, ул. Адмирала Нахимова, д. 13 литер ав, этаж/пом 2/83)

*Свидетельство действительно только для организации без учета филиалов
(обособленных подразделений).*

Вид аттестации: Первичная

Способы сварки: РАД

Группы и технические устройства:
НГДО

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).

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 1 листе

Основание: Заключение № АЦСТ-111-01139 от 15.06.2023 г.

Наименование и юридический адрес АЦСТ-111: ООО "Нижегородский Центр Сварки и Контроля", 603044, город Нижний Новгород, проспект Героев, дом 11А.

Дата выдачи **26.06.2023 г.**

Свидетельство действительно до **26.06.2027 г.**

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

Выдал



Черезенов М.В.

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(3,4), ОХНВП(16)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-111-01078

Установленная область аттестации технологии сварки

Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом технологических трубопроводов и трубопроводов обвязки агрегатов компрессорных станций Шифр: ТИ 010-2021, Дата утверждения: 20.12.2022 г.

Параметры, характеризующие технологию		Область аттестации технологии сварки			
Способ сварки		РАД - Ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом			
Группы и марки основных материалов		9 (М11)			
Сварочные (наплавочные) материалы		Св-06Х19Н9Т, Св-04Х19Н9, Св-01Х19Н9Т, Титанил JE-308L и их аттестованные аналоги, указанные в ППД; неплавящийся лантанированный электрод; защитный газ – аргон газообразный высший сорт			
Диапазон диаметров, мм	от 10,0 до 25,0 включительно	свыше 25,0 до 150,0 включительно	свыше 25,0 до 150,0 включительно	свыше 150,0 до 244,0 включительно	патрубок свыше 25,0 до 150,0 включительно; основная труба свыше 50,0 до 244,0 включительно
Диапазон толщин, мм	от 2,0 до 3,0 включительно	3,0	свыше 3,0 до 12,0 включительно	свыше 3,0 до 12,0 включительно	патрубок свыше 3,0 до 12,0 включительно; основная труба свыше 3,0 до 12,0 включительно
Тип шва	СШ	СШ	СШ	СШ	УШ
Тип соединения	С	С	С	С	У*
Вид соединения	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)
Угол разделки кромок	б/р	>15°	>15°	>15°	б/р
Положение при сварке (наплавке)	Н1	Н1	Н1	Н1	Н2
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Вид, тип (марка) сварочного оборудования				А4 (УД)	
Шифры производственных технологических карт сварки					ТИ-010-2022-РАД-НГДО-С2, ТИ-010-2022-РАД-НГДО-С17, ТИ-010-2022-РАД-НГДО-У17, ТИ-010-2022-РАД-НГДО-У5
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений					ТИ 010-2021

* - соотношение наружного диаметра ответвления к наружному диаметру трубы не более 0,5; соединение с конструктивным непроваром

Примечания:

1. Область действительна для режимов сварки и типоразмеров свариваемых деталей в соответствующих технологических картах и ППД.
2. Область распространения действительна для объектов НГДО(3,4), ОХНВП(16) в объеме действия ТИ 010-2021
3. Применение иных производственных технологических карт в рамках установленной области распространения аттестации возможно при условии, что режимы сварки не выходят за пределы указанных в представленных на аттестацию технологических картах.

Эксперт НАКС Казаченок С.С.

Выдал

Черезенов М.В.

