



ISO 9001:2015
BUREAU VERITAS
Certification



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АЦСТ-90-01428

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

Организация: **ООО "РЕМСПЕЦСТРОЙ"**
ИНН: 4217168687

(654006, Кемеровская область - Кузбасс, г. Новокузнецк, ул. Музейная (ЦЕНТРАЛЬНЫЙ Р-Н), дом 10)

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

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.

10. Насосы, компрессоры и др. оборудование при изготовлении и ремонте в заводских условиях.

Приложение: Область распространения на 6 листах

Основание: Заключение № АЦСТ-90-01587 от 05.12.2023 г.

Наименование и юридический адрес АЦСТ-90: ООО "Кузбасский центр сварки и контроля",
650040, город Кемерово, улица Радищева, строение 1Б.

Дата выдачи 12.12.2023 г.

Свидетельство действительно до 12.12.2027 г.

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

Выдал

Смирнов А.Н.



Свидетельство размещено на
сайте <http://naks.ru>, подписано
успешной квалифицированной
ЭЦП (Сертификат: 01F40A9D00
EFAFFDA641E98D6053E02933,
Владелец сертификата: СРО АССОЦИАЦИЯ "НАКС")
Проверить подлинность (подробнее <http://naks.ru/check/>)





Группа технических устройств: НГДО(4)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-90-01428

Установленная область аттестации технологии сварки

Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами при монтаже, ремонте и реконструкции технологических трубопроводов Шифр: ТИ 003-НГДО-4-10-2023, Дата утверждения: 03.04.2023 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область аттестации технологии сварки		
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами		
Группы и марки основных материалов	I (M01)		
Сварочные (наплавочные) материалы	УОНИ-13/55, МР-3*		
Диапазон толщины, мм	3,0	свыше 3,0 до 12,0 включительно	свыше 3,0 до 12,0 включительно
Диапазон диаметров, мм	25,0	свыше 25,0 до 150,0 включительно	свыше 150,0 до 500,0 включительно
Тип шва	СШ	СШ	СШ
Тип соединения	С	С	С
Вид соединения	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)
Угол разделки кромок	>15°	>15°	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Г; В1; Н45	Н1; Г; В1; Н45	Н1; Г; В1; Н45
Вид покрытия электродов	Б; Р	Б; Р	Б; Р
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ)		
Шифры производственных технологических карт сварки	№ТК-01-РД-НГДО-4-10-С17, №ТК-02-РД-НГДО-4-10-С17, №03-РД-НГДО-4-10-С17, область распространения действительна для режимов сварки, соответствующих указанным в ПТД		
Шифры ПД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	ГОСТ 32569-2013		

* - Электроды марки МР-3 применяются для ручной дуговой сварки покрытыми электродами углеродистых сталей.
Примечания:

1. Область распространения допускает применение других аттестованных сварочных материалов в соответствии с требованиями ПТД.
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.

Выдал



Смирнов А.Н.



Группа технических устройств: НГДО(4)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-90-01428

Установленная область аттестации технологии сварки

Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами при монтаже, ремонте и реконструкции технологических трубопроводов Шифр: ТИ 003-НГДО-4-10-2023, Дата утверждения: 03.04.2023 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область аттестации технологии сварки	
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами	
Группы и марки основных материалов	I (M01)	
Сварочные (наплавочные) материалы	УОНИ-13/55, МР-3*	
Диапазон толщин, мм	свыше 12,0 до 20,0 включительно	свыше 12,0 до 20,0 включительно
Диапазон диаметров, мм	свыше 100,0 до 150,0 включительно	свыше 150,0 до 500,0 включительно
Тип шва	СШ	СШ
Тип соединения	С	С
Вид соединения	ос (бп)	ос (бп)
Угол разделки кромок	>15°	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Г; В1; Н45	Н1; Г; В1; Н45
Вид покрытия электродов	Б; Р	Б; Р
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ)	
Шифры производственных технологических карт сварки	№ТК-04-РД-НГДО-4-10-С17, №05-РД-НГДО-4-10-С17, область распространения действительна для режимов сварки, соответствующих указанным в ПТД	
Шифры ИД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	ГОСТ 32569-2013	

* - Электроды марки МР-3 применяются для ручной дуговой сварки покрытыми электродами углеродистых сталей.
Примечания:

1. Область распространения допускает применение других аттестованных сварочных материалов в соответствии с требованиями ПТД.
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.

Выдал



Смирнов А.Н.

www.Ремспецстрой.рф



Группа технических устройств: НГДО(4)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-90-01428

Установленная область аттестации технологии сварки

Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами при монтаже, ремонте и реконструкции технологических трубопроводов Шифр: ТИ 003-НГДО-4-10-2023, Дата утверждения: 03.04.2023 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область аттестации технологии сварки		
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами		
Группы и марки основных материалов	1 (М01)		
Сварочные (наплавочные) материалы	УОНИ-13/55, МР-3*		
Диапазон толщины, мм	труба 3,0 + фланец от 8,0 до 20,0 включительно	труба свыше 3,0 до 12,0 включительно + фланец от 8,0 до 30,0 включительно	труба свыше 3,0 до 12,0 включительно + фланец от 8,0 до 30,0 включительно
Диапазон диаметров, мм	25,0 + фланец	свыше 25,0 до 150,0 включительно + фланец	свыше 150,0 до 500,0 включительно + фланец
Тип шва	УШ	УШ	УШ
Тип соединения	У	У	У
Вид соединения	дс (бз)	дс (бз)	дс (бз)
Угол разделки кромок	б/р	б/р	б/р
Положение при сварке (наплавке)	Н2; В1	Н2; В1	Н2; В1
Вид покрытия электродов	Б; Р	Б; Р	Б; Р
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ)		
Шифры производственных технологических карт сварки	№ТК-06-РД-НГДО-4-10-У5, №ТК-07-РД-НГДО-4-10-У5, №08-РД-НГДО-4-10-У5, область распространения действительна для режимов сварки, соответствующих указанным в ПТД		
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	ГОСТ 32569-2013		

* - Электроды марки МР-3 применяются для ручной дуговой сварки покрытыми электродами углеродистых сталей.
Примечания:

1. Область распространения допускает применение других аттестованных сварочных материалов в соответствии с требованиями ПТД.
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.



Смирнов А.Н.



Группа технических устройств: НГДО(4)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-90-01428

Установленная область аттестации технологии сварки

Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами при монтаже, ремонте и реконструкции технологических трубопроводов Шифр: ТИ 003-НГДО-4-10-2023, Дата утверждения: 03.04.2023 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область аттестации технологии сварки	
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами	
Группы и марки основных материалов	I (M01)	
Сварочные (наплавочные) материалы	УОНИ-13/55, МР-3*	
Диапазон толщин, мм	труба свыше 12,0 до 20,0 включительно + фланец от 10,0 до 30,0 включительно	труба свыше 12,0 до 20,0 включительно + фланец от 10,0 до 30,0 включительно
Диапазон диаметров, мм	свыше 100,0 до 150,0 включительно + фланец	свыше 150,0 до 500,0 включительно + фланец
Тип шва	УШ	УШ
Тип соединения	У	У
Вид соединения	дс (бз)	дс (бз)
Угол разделки кромок	б/р	б/р
Положение при сварке (наплавке)	Н2; В1	Н2; В1
Вид покрытия электродов	Б; Р	Б; Р
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ)	
Шифры производственных технологических карт сварки	№ТК-09-РД-НГДО-4-10-У5, №ТК-10-РД-НГДО-4-10-У5, область распространения действительна для режимов сварки, соответствующих указанным в ПТД	
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	ГОСТ 32569-2013	

* - Электроды марки МР-3 применяются для ручной дуговой сварки покрытыми электродами углеродистых сталей.
Примечания:

1. Область распространения допускает применение других аттестованных сварочных материалов в соответствии с требованиями ПТД.
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.

Выдал



Смирнов А.Н.

www.Ремспецстрой.рф



Группа технических устройств: НГДО(10)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-90-01428

Установленная область аттестации технологии сварки

Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами при монтаже, ремонте и реконструкции технологических трубопроводов Шифр: ТИ 003-НГДО-4-10-2023, Дата утверждения: 03.04.2023 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область аттестации технологии сварки	
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами	
Группы и марки основных материалов	I (M01)	
Сварочные (наплавочные) материалы	УОНИ-13/55, МР-3*	
Диапазон толщин, мм	свыше 3,0 до 12,0 включительно	свыше 3,0 до 12,0 включительно
Диапазон диаметров, мм	свыше 25,0 до 150,0 включительно	свыше 150,0 до 219,0 включительно
Тип шва	СШ	СШ
Тип соединения	С	С
Вид соединения	ос (бш)	ос (бш)
Угол разделки кромок	>15°	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Г; В1; Н45	Н1; Г; В1; Н45
Вид покрытия электродов	Б; Р	Б; Р
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ)	
Шифры производственных технологических карт сварки	№ТК-11-РД-НГДО-4-10-С17, №ТК-12-РД-НГДО-4-10-С17, область распространения действительна для режимов сварки, соответствующих указанным в ПТД	
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	ГОСТ 32569-2013	

* - Электроды марки МР-3 применяются для ручной дуговой сварки покрытыми электродами углеродистых сталей.
Примечания:

1. Область распространения допускает применение других аттестованных сварочных материалов в соответствии с требованиями ПТД.
2. Применение иных производственных технологических карт в рамках установленной области распространения аттестации возможно при условии, что режимы сварки не выйдут за пределы, указанные в представленных на аттестацию технологических картах.

Эксперт НАКС Игуменов А.А.

Выдал



Смирнов А.Н.



Группа технических устройств: НГДО(10)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-90-01428

Установленная область аттестации технологии сварки

Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами при монтаже, ремонте и реконструкции технологических трубопроводов Шифр: ТИ 003-НГДО-4-10-2023, Дата утверждения: 03.04.2023 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область аттестации технологии сварки
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами
Группы и марки основных материалов	I (M01)
Сварочные (наплавочные) материалы	УОНИ-13/55, МР-3*
Диапазон толщин, мм	ответвление свыше 3,0 до 12,0 включительно + труба свыше 3,0 до 12,0 включительно
Диапазон диаметров, мм	ответвление свыше 25,0 до 118,0 включительно + труба свыше 50,0 до 219,0 включительно
Тип шва	УШ
Тип соединения	У
Вид соединения	ос (бп)
Угол разделки кромок	б/р
Положение при сварке (наплавке)	Н2; П2; В1
Вид покрытия электродов	Б; Р
Наличие подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ)
Шифры производственных технологических карт сварки	№ТК-13-РД-НГДО-4-10-У17, область распространения действительна для режимов сварки, соответствующих указанным в ПТД
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	ГОСТ 32569-2013

* - Электроды марки МР-3 применяются для ручной дуговой сварки покрытыми электродами углеродистых сталей.
Примечания:

1. Область распространения допускает применение других аттестованных сварочных материалов в соответствии с требованиями ПТД.
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



Смирнов А.Н.

www.ReMasterPro.ru