



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

# СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АЦСТ-129-00386

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

Организация: **Общество с ограниченной ответственностью  
"АСУ ПРО"**  
ИНН: 5610083053

(460000, Оренбургская область, Г.О. город Оренбург, г. Оренбург, ул. Черепановых, д. 7)

**Вид аттестации: Первичная**

**Способы сварки: РД**

**Группы и технические устройства:  
НГДО**

3. Промысловые и магистральные газопроводы и конденсаторопроводы; трубопроводы для транспортировки товарной продукции, импульсного, топливного и пускового газа в пределах: установок комплексной подготовки газа (УКПП), 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**

**Свидетельство действительно для филиала(ов)**

**Общества с ограниченной ответственностью "АСУ ПРО" Калининградский филиал, 236006, Калининградская обл., Г.О. Калининград, г. Калининград, ул. Кирпичная, д. 7, помещ. 4, 5**

**Основание: Заключение № АЦСТ-129-00437 от 02.06.2022 г.**

**Место сварки КСС:** Калининградская область, г.Калининград, ул. Дзержинского, 168, производственная площадка, организованная заявителем для выполнения КСС.

**Наименование и юридический адрес АЦСТ-129:** ООО "НАКС К", 236011, город Калининград, улица Двинская, дом 91.

**Дата выдачи 03.06.2022 г.**

**Свидетельство действительно до 03.06.2026 г.**

**Президент СРО Ассоциация «НАКС» Алёшин Н.П.**

Свидетельство размещено на сайте <http://naks.ru>, подписано усиленной квалифицированной ЭЦП (Сертификат: 028CB2A100FFAD27BB409975BF7EA63E94, Владелец сертификата: СРО АССОЦИАЦИЯ "НАКС")  
Проверить подлинность (подробнее <http://naks.ru/check/>)



Выдал



Поддубная Т.Е.



Группа технических устройств: НГДО(3)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-129-00386

## Установленная область аттестации технологии сварки

Ручная дуговая сварка кольцевых однослойных стыковых соединений труб, труб с СДТ, труб с ТПА, СДТ с СДТ Шифр: РД-1-НГДО(3) СТО, Дата утверждения: 25.11.2021 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область аттестации технологии сварки		
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами		
Группы и марки основных материалов	I (M01), до K54 включительно		
Сварочные (наплавочные) материалы	Электроды ЛБ-52У; ОК 53.70 *		
Диапазон диаметров, мм	свыше 25,0 до 159,0 включительно	свыше 159,0 до 426,0 включительно	свыше 426,0 до 720,0 включительно
Диапазон толщин, мм	свыше 3,0 до 15,0 включительно	свыше 3,0 до 15,0 включительно	свыше 3,0 до 15,0 включительно
Тип шва	СШ	СШ	СШ
Тип соединения	С	С	С
Вид соединения	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)
Положение при сварке (наплавке)	Г; В1; Н45	Г; В1; Н45	Г; В1; Н45
Наличие подогрева	с подогревом	с подогревом	с подогревом
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Вид покрытия электродов	Б	Б	Б
Угол разделки кромок	Тр-1+Тр-1	Тр-1+Тр-1	Тр-1+Тр-1
Тип центрирующего приспособления (центратора)	наружный, внутренний	наружный, внутренний	наружный, внутренний
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ)		
Шифры производственных технологических карт сварки	РД-1-НГДО(3)СТО; РД-1-22СТО/Тр-1; РД-1-32СТО/Тр-1; РД-1-42СТО/Тр-1		
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	СТО Газпром 2-2.2-136-2007; СТО Газпром 2-2.4-083-2006		

\* - Область распространения допускает применение других аттестованных сварочных материалов в соответствии с требованиями ПТД.  
Примечания:

1. Область применения на объектах ПАО «Газпром» определяется с учетом требований «Положения об аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства, проверке готовности организаций к применению сварочных технологий, аттестации сварочного оборудования и сварочных материалов на объектах ПАО «Газпром».
2. Температура при проведении испытаний на ударный изгиб составляла -20°C.
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 Игуменов А.А.

Выдал



Поддубная Т.Е.