



2012



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№АЦСТ-129-00160

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

Организация: ООО "СТАНДАРТСТРОЙ"

(236006 г. Калининград, ул. генерала Павлова, д. 6)

Вид аттестации: Первичная

Способы сварки: РД

Группы и технические устройства:

ГО

1. Трубопроводы систем внутреннего газоснабжения.
2. Наружные газопроводы низкого, среднего и высокого давления стальные.

Приложение: Область распространения на 3 листах

Основание: Заключение № АЦСТ-129-00179 от 02.04.2018 г.

Место сварки КСС: Калининградская область, Калининград, ул. Литовский вал д. 21в
- производственная база организации.

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

Дата выдачи 12.04.2018 г.

Свидетельство действительно до 12.04.2022 г.

Президент НАКС

Н.П. Алёшин



Система
менеджмента
ISO 9001:2008



www.tuv.com
ID 9108636305



Организация: ООО "СТАНДАРТСТРОЙ"
Группа технических устройств: ГО(1,2)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-129-00160

Установленная область распространения производственной аттестации технологии

Ручная дуговая сварка покрытыми электродами сталей газопроводов. Шифр: ТИ РД-2017, Дата утверждения: 05.12.2017 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения	
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами	
Характер выполняемых работ	Строительство, монтаж, реконструкция	
Группы и марки основных материалов	I (M01)	
Сварочные (наплавочные) материалы	Электроды типа Э50А (УОНИ 13/55 и другие аттестованные материалы) *	
Диапазон диаметров, мм	от 28,5 до 60,0 включительно	от 28,5 до 150,0 включительно
Диапазон толщин, мм	от 2,0 до 3,0 включительно	свыше 3,0 до 12,0 включительно
Тип шва	СШ	СШ
Тип соединения	С	С
Вид соединения	ос (бп)	ос (бп)
Угол разделки кромок	б/р	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Г; В1; Н45	Н1; Г; В1; Н45
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки
Вид покрытия электродов	Б	Б
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ)	
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	СП 62.13330.2011; СП 42-102-2004; ГОСТ 16037-80	
Шифры производственных технологических карт, представленных на аттестацию	ТИ РД-2017; РД-1-12СОО/С2; РД-1-22СОО/С2; РД-1-22СОО/С17	

* И другие аттестованные сварочные материалы в соответствии с ПТД.

Примечания:

1. Область распространения действительна для сварных соединений, к которым не предъявляются требования по ударной вязкости.
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: ООО "СТАНДАРТСТРОЙ"
Группа технических устройств: ГО(1,2)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-129-00160

Установленная область распространения производственной аттестации технологии

Ручная дуговая сварка покрытыми электродами сталей газопроводов. Шифр: ТИ РД-2017, Дата утверждения: 05.12.2017 г.

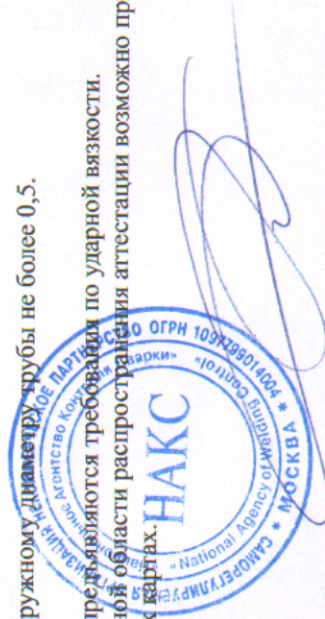
Параметры, характеризующие технологию	Область распространения				
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами				
Характер выполняемых работ	Строительство, монтаж, реконструкция				
Группы и марки основных материалов	I (M01)				
Сварочные (наплавочные) материалы	Электроды типа Э50А (УОНИ 13/55 и другие аттестованные материалы) *				
Диапазон диаметров, мм	свыше 150,0 до 500,0 включительно	свыше 500,0 до 530,0 включительно	диаметр ответвления (от 28,5 до 150,0 включительно) + диаметр основной трубы (от 57,0 до 530,0 включительно) **		
Диапазон толщин, мм	свыше 3,0 до 12,0 включительно	свыше 3,0 до 12,0 включительно	толщина стенки ответвления (свыше 3,0 до 12,0 включительно) + толщина стенки основной трубы (свыше 3,0 до 12,0 включительно)		
Тип шва	СШ	СШ	УШ		
Тип соединения	С	С	У		
Вид соединения	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)		
Угол разделки кромок	>15°	>15°	б/р		
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Г; В1; Н45	Н1; Г; В1; Н45	Н2; П2; В1; Н45		
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева		
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки		
Вид покрытия электродов	Б	Б	Б		
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ)				
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	СП 62.13330.2011; СП 42-102-2004; ГОСТ 16037-80				
Шифры производственных технологических карт, представленных на аттестацию	ТИ РД-2017; РД-1-23СОО/С17; РД-1-24СОО/С17; РД-1-22УОО/У17				

* И другие аттестованные сварочные материалы в соответствии с ПТД.

** - Соединение применяется при соотношении наружного диаметра ответвления к наружному диаметру трубы не более 0,5.

Примечания:

1. Область распространения действительна для сварных соединений, к которым не предъявляются требования по ударной вязкости.
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: ООО "СТАНДАРТСТРОЙ"

Группа технических устройств: ГО(1,2)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-129-00160

Установленная область распространения производственной аттестации технологии

Ручная дуговая сварка покрытыми электродами сталей газопроводов. Шифр: ТИ РД-2017, Дата утверждения: 05.12.2017 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения	
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами	
Характер выполняемых работ	Строительство, монтаж, реконструкция	
Группы и марки основных материалов	I (M01)	
Сварочные (наплавочные) материалы	Электроды типа Э50А (УОНИ 13/55 и другие аттестованные материалы) *	
Диапазон диаметров, мм	диаметр ответвления (от 28,5 до 150,0 включительно) + диаметр основной трубы (от 28,5 до 530,0 включительно)	диаметр ответвления (свыше 150,0 до 219,0 включительно) + диаметр основной трубы (свыше 150,0 до 530,0 включительно)
Диапазон толщин, мм	толщина стенки ответвления (от 4,0 до 12,0 включительно) + толщина стенки основной трубы (от 4,0 до 12,0 включительно)	толщина стенки ответвления (от 4,0 до 12,0 включительно) + толщина стенки основной трубы (от 4,0 до 12,0 включительно)
Тип шва	УШ	УШ
Тип соединения	У	У
Вид соединения	ос (бп)	ос (бп)
Угол разделки кромок	>15°	>15°
Положение при сварке (наплавке)	H2; П2; В1; H45	H2; П2; В1; H45
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки
Вид покрытия электродов	Б	Б
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ)	
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	СП 62.13330.2011; СП 42-102-2004; ГОСТ 16037-80	
Шифры производственных технологических карт, представленных на аттестацию	ТИ РД-2017; РД-1-22УООУ/У19; РД-1-23УООУ/У19	

* И другие аттестованные сварочные материалы в соответствии с 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



Кузнецов П.С.