



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АЦСТ-129-00417

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

Организация: **Общество с ограниченной ответственностью
"Стандартстрой"**
ИНН: 3906304099

(236006, Калининградская область, г. Калининград, ул. Генерала Павлова, д. 6)

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

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-129-00485 от 10.11.2022 г.

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

Дата выдачи 17.11.2022 г.

Свидетельство действительно до 17.11.2026 г.

Президент СРО Ассоциация «НАКС» Алёшин Н.П.

Выдал



Поддубная Т.Е.

Свидетельство размещено на
сайте <http://naks.ru>, подписано
усиленной квалифицированной
ЭЦП (Сертификат: 028CB2A100
FFAD27BB409975BF7EA63E94.
Владелец сертификата:
СРО АССОЦИАЦИЯ "НАКС")
Проверить подлинность (подробнее <http://naks.ru/check/>)





Группа технических устройств: ГО(1,2)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-129-00417

Установленная область аттестации технологии сварки

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

Область аттестации технологии сварки	
Параметры, характеризующие технологию	
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами
Группы и марки основных материалов	1 (Ст3сп, Сталь 10, Сталь 20 и другие для группы 1)
Сварочные (наплавочные) материалы	Электроды типа Э50А *
Диапазон диаметров, мм	от 28,5 до 150,0 включительно
Диапазон толщин, мм	от 2,0 до 3,0 включительно
Тип шва	СШ
Тип соединения	С
Вид соединения	ос (бп)
Угол разделки кромок	б/р
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Г; В1; Н45
Наличие подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки
Вид покрытия электродов	Б
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ)
Шифры производственных технологических карт сварки	ТИ РД-2017; РД-1-12СОО/С2; РД-1-22СОО/С2; РД-1-22СОО/С17
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	СП 42-102-2004; СП 62.13330.2011

* - и другие аттестованные материалы в соответствии с требованиями 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.

Эксперт НАКС Кузнецов П.С.

Выдал

Поддубная Т.Е.





Установленная область аттестации технологии сварки

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

Область аттестации технологии сварки		Параметры, характеризующие технологию
Способ сварки		
Группы и марки основных материалов		РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами
Сварочные (наплавочные) материалы		1 (Ст3сп, Сталь 10, Сталь 20 и другие для группы 1)
Диапазон диаметров, мм		Электроды типа Э50А *
Диапазон толщин, мм	свыше 150,0 до 219,0 включительно	диаметр ответвления (от 28,5 до 150,0 включительно) + диаметр основной трубы (от 28,5 до 500,0 включительно) **
	свыше 3,0 до 12,0 включительно	толщина стенки ответвления (свыше 3,0 до 8,0 включительно) + толщина стенки основной трубы (свыше 3,0 до 12,0 включительно)
Тип шва	СШ	УШ
Тип соединения	С	У
Вид соединения	ос (бп)	ос (бп)
Угол разделки кромок	>15°	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Г; В1; Н45	Н2; П2; В1; Н45
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки
Вид покрытия электродов	Б	Б
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	АЗ (ВД, ВДУЧ)	
Шифры производственных технологических карт сварки	ТИ РД-2017; РД-1-32СО/С17; РД-1-22УОО/У17; РД-1-22УОО/У19	
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	СП 42-102-2004; СП 62.13330.2011	

* - и другие аттестованные материалы в соответствии с требованиями ПТД.

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

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.

Эксперт НАКС Кузнецов П.С.

Выдал

Поддубная Т.Е.





Установленная область аттестации технологии сварки

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

Параметры, характеризующие технологию	Область аттестации технологии сварки
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами
Группы и марки основных материалов	1 (Ст3сп, Сталь 10, Сталь 20 и другие для группы 1)
Сварочные (наплавочные) материалы	Электроды типа Э50А *
Диапазон диаметров, мм	диаметр ответвления (свыше 150,0 до 219,0 включительно) + диаметр основной трубы (свыше 150,0 до 500,0 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)
Тип шва	УШ
Тип соединения	У
Вид соединения	ос (бп)
Угол разделки кромок	>15°
Положение при сварке (наплавке)	H2; П2; В1; H45
Наличие подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки
Вид покрытия электродов	Б
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ)
Шифры производственных технологических карт сварки	ТИ РД-2017; РД-1-23УООУ19
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	СП 42-102-2004; СП 62.13330.2011

* - и другие аттестованные материалы в соответствии с требованиями ППД.

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.

Эксперт НАКС Кузнецов П.С.

Выдал

Поддубная Т.Е.

