



2012



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№АЦСТ-129-00159

**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: Г

Группы и технические устройства:

ГО

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

Приложение: Область распространения на 2 листах

Основание: Заключение № АЦСТ-129-00178 от 29.03.2018 г.

Место сварки КСС: Калининградская область, г. 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 09.04.2018 г.

Свидетельство действительно до 09.04.2022 г.

Президент НАКС

НАКС

Н.П. Алёшин



Система
менеджмента
ISO 9001:2008

www.tuv.com
ID 9108638305



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

Приложение к Свидетельству АЦСТ-129-00159

Установленная область распространения производственной аттестации технологии
Газовая сварка стальных газопроводов. Шифр: ТИ Г-2017, Дата утверждения: 05.12.2017 г.

Область распространения	
Г - Газовая сварка	
Строительство, монтаж, реконструкция	
Параметры, характеризующие технологию	1 (M01)
Способ сварки	Сварочная проволока Св-08Г2С *
Характер выполняемых работ	от 21,3 до 25,0 включительно
Группы и марки основных материалов	от 2,0 до 3,0 включительно
Сварочные (наплавочные) материалы	СШ
Диапазон диаметров, мм	С
Диапазон толщин, мм	ос (бп)
Тип шва	б/р
Тип соединения	Н1; Г; В1; Н45
Вид соединения	без подогрева
Угол разделки кромок	без термообработки
Положение при сварке (наплавке)	А
Наличие подогрева	не применяются
Наличие термообработки	В1 (ГА)
Горючий газ	СП 62.13330.2011; СП 42-102-2004; ГОСТ 16037-80
Применение защитных и активирующих флюсов	ТИ Г-2017; Г-1-11СОО/С2; Г-1-22СОО/С17
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	
Шифры производственных технологических карт, представленных на аттестацию	

* И другие аттестованные сварочные материалы в соответствии с ПТД.

Примечания:

1. Газовая сварка выполняется ацетиленокислородным пламенем для режимов, указанных в производственных технологических картах на сварку.
2. Область распространения действительна для сварных соединений, к которым не предъявляются требования по ударной вязкости.
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.



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

Приложение к Свидетельству АЦСТ-129-00159

Установленная область распространения производственной аттестации технологии
Газовая сварка стальных газопроводов. Шифр: ТИ Г-2017, Дата утверждения: 05.12.2017 г.

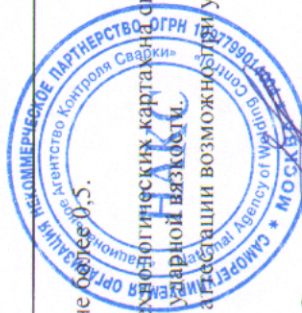
Параметры, характеризующие технологию	Область распространения	
Способ сварки	Г - Газовая сварка	
Характер выполняемых работ	Строительство, монтаж, реконструкция	
Группы и марки основных материалов	1 (М01)	1 (М01)
Сварочные (наплавочные) материалы	Сварочная проволока Св-08Г2С *	
Диапазон диаметров, мм	диаметр ответвления (от 21,3 до 25,0 включительно) + диаметр основной трубы (от 42,6 до 150,0 включительно) **	диаметр ответвления (свыше 25,0 до 76,0 включительно) + диаметр основной трубы (свыше 50,0 до 150,0 включительно) **
Диапазон толщин, мм	толщина стенки ответвления (от 2,0 до 3,0 включительно) + толщина стенки основной трубы (от 2,0 до 5,0 включительно)	толщина стенки ответвления (свыше 3,0 до 5,0 включительно) + толщина стенки основной трубы (свыше 3,0 до 5,0 включительно)
Тип шва	УШ	УШ
Тип соединения	У	У
Вид соединения	ос (бп)	ос (бп)
Угол разделки кромок	б/р	б/р
Положение при сварке (наплавке)	Н2; П2; В1; Н45	Н2; П2; В1; Н45
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки
Горючий газ	А	А
Применение защитных и активирующих флюсов	не применяются	
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	В1 (ГА)	
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 Г-2017; Г-1-11У000/У17; Г-1-22У000/У17	

* И другие аттестованные сварочные материалы в соответствии с ППД.

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

Примечания:

1. Газовая сварка выполняется ацетиленокислородным пламенем для режимов, указанных в производственных технологических картах на сварку.
2. Область распространения действительна для сварных соединений, к которым не предъявляются требования по ударной вязкости.
3. Применение иных производственных технологических карт в рамках установленной области распространения аттестации возможно только в условиях, что режимы сварки не выходят за пределы, указанные в представленных на аттестацию технологических картах.



Эксперт НАКС

Казаченко С.С.