# НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

# СВИДЕТЕЛЬСТВО

## №АЦСТ-27-01913

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

**Организация: Общество с ограниченной ответственностью "Комплексное снабжение и строительство"**
**ИНН: 2466177913**
(660099, Край Красноярский, город Красноярск, переулок Речной, дом 1, помещение 130)

**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.
**ОХНВП**
16. Технологические трубопроводы и детали трубопроводов.
**СК**
3. Металлические трубопроводы.

**Приложение: Область распространения на 3 листах**

**Основание: Заключение № АЦСТ-27-01999 от 08.12.2020 г.**
**Место сварки КСС:** Красноярский край, г. Красноярск , ул. Кутузова, 1, стр. 37, цех изготовления металлоконструкций
**Наименование и юридический адрес АЦСТ-27:** ООО "Головной аттестационный центр - Средне - Сибирского региона", 660004, город Красноярск, проспект имени газеты Красноярский рабочий, дом 27, строение 90.

**Дата выдачи 16.12.2020 г.**
**Свидетельство действительно до 16.12.2024 г.**

**Президент НАКС** **Н.П. Алёшин**

Группа технических устройств: НГДО(4)

**Приложение к Свидетельству АЦСТ-27-01913**

## Установленная область распространения производственной аттестации технологии

Технологическая инструкция ручной дуговой сварки металлических трубопроводов Шифр: ТИ.КСИС.Т/2020, Дата утверждения: 12.10.2020 г.

| Параметры, характеризующие технологию | Область распространения | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| Способ сварки | РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами | | | | |
| Характер выполняемых работ | монтаж, ремонт | | | | |
| Группы и марки основных материалов | 1 (М01) | | | | |
| Сварочные (наплавочные) материалы | Э50А (ОК 53.70, LB-52U)* | | | | |
| Диапазон диаметров, мм | свыше 25,0 до 150,0 | свыше 150,0 до 500,0 | свыше 500,0 до 1020,0 включительно | свыше 150,0 до 500,0 | свыше 500,0 до 1020,0 включительно |
| Диапазон толщин, мм | свыше 3,0 до 12,0 включительно | свыше 3,0 до 12,0 включительно | свыше 3,0 до 12,0 включительно | свыше 12,0 до 20,0 включительно | свыше 12,0 до 20,0 включительно |
| Тип шва | СШ | СШ | СШ | СШ | СШ |
| Тип соединения | С | С | С | С | С |
| Вид соединения | ос (бп) | ос (бп) | ос (бп) | ос (бп) | ос (бп) |
| Угол разделки кромок | >15° | >15° | >15° | >15° | >15° |
| Положение при сварке (наплавке) | Н1; Г; В1 | Н1; Г; В1 | Н1; Г; В1 | Н1; Г; В1 | Н1; Г; В1 |
| Наличие подогрева | без подогрева | без подогрева | без подогрева | без подогрева | без подогрева |
| Наличие термообработки | без термообработки | без термообработки | без термообработки | без термообработки | без термообработки |
| Вид покрытия электродов | Б | Б | Б | Б | Б |
| Вид, тип (марка) сварочного оборудования | А3 | | | | |
| Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД | ГОСТ 32569-2013 | | | | |
| Шифры заявленных технологий, соответствующих данной области распространения | область распространения действительна для режимов сварки и типоразмеров труб, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД):ТИ.КСИС.Т/2020-С17-НГДО(4). | | | | |

* И другие электроды, указанные в 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.**

Группа технических устройств: ОХНВП(16)

**Приложение к Свидетельству АЦСТ-27-01913**

## Установленная область распространения производственной аттестации технологии

Технологическая инструкция ручной дуговой сварки металлических трубопроводов Шифр: ТИ.КСИС.Т/2020, Дата утверждения: 12.10.2020 г.

| Параметры, характеризующие технологию | Область распространения | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| Способ сварки | РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами | | | | |
| Характер выполняемых работ | монтаж, ремонт | | | | |
| Группы и марки основных материалов | 1 (М01) | | | | |
| Сварочные (наплавочные) материалы | Э50А (ОК 53.70, LB-52U)* | | | | |
| Диапазон диаметров, мм | свыше 25,0 до 150,0 | свыше 150,0 до 500,0 | свыше 500,0 до 1020,0 включительно | свыше 150,0 до 500,0 | свыше 500,0 до 1020,0 включительно |
| Диапазон толщин, мм | свыше 3,0 до 12,0 включительно | свыше 3,0 до 12,0 включительно | свыше 3,0 до 12,0 включительно | свыше 12,0 до 20,0 включительно | свыше 12,0 до 20,0 включительно |
| Тип шва | СШ | СШ | СШ | СШ | СШ |
| Тип соединения | С | С | С | С | С |
| Вид соединения | ос (бп) | ос (бп) | ос (бп) | ос (бп) | ос (бп) |
| Угол разделки кромок | >15° | >15° | >15° | >15° | >15° |
| Положение при сварке (наплавке) | Н1; Г; В1 | Н1; Г; В1 | Н1; Г; В1 | Н1; Г; В1 | Н1; Г; В1 |
| Наличие подогрева | без подогрева | без подогрева | без подогрева | без подогрева | без подогрева |
| Наличие термообработки | без термообработки | без термообработки | без термообработки | без термообработки | без термообработки |
| Вид покрытия электродов | Б | Б | Б | Б | Б |
| Вид, тип (марка) сварочного оборудования | А3 | | | | |
| Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД | ГОСТ 32569-2013 | | | | |
| Шифры заявленных технологий, соответствующих данной области распространения | область распространения действительна для режимов сварки и типоразмеров труб, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД):ТИ.КСИС.Т/2020-С17-ОХНВП(16) | | | | |

* И другие электроды, указанные в 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.**

Группа технических устройств: СК(3)

**Приложение к Свидетельству АЦСТ-27-01913**

## Установленная область распространения производственной аттестации технологии

Технологическая инструкция ручной дуговой сварки металлических трубопроводов Шифр: ТИ.КСИС.Т/2020, Дата утверждения: 12.10.2020 г.

| Параметры, характеризующие технологию | Область распространения | | |
|---|---|---|---|
| Способ сварки | РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами | | |
| Характер выполняемых работ | монтаж, ремонт | | |
| Группы и марки основных материалов | 1 (М01) | | |
| Сварочные (наплавочные) материалы | Э50А (ОК 53.70, LB-52U)* | | |
| Диапазон диаметров, мм | свыше 25,0 до 150,0 | свыше 150,0 до 500,0 | свыше 500,0 до 1020,0 включительно |
| Диапазон толщин, мм | свыше 3,0 до 10,0 включительно | свыше 3,0 до 10,0 включительно | свыше 3,0 до 10,0 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 | Н1; Г; В1 | Н1; Г; В1 |
| 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 | | |
| Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД | СП 129.13330.2019, СНиП 3.05.03-85 | | |
| Шифры заявленных технологий, соответствующих данной области распространения | область распространения действительна для режимов сварки и типоразмеров труб, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД): ТИ.КСИС.Т/2020-С17-СК(3), ТИ.КСИС.Т/2020-С17П-СК(3) | | |

* И другие электроды, указанные в 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.**