



2012



**НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ**

# **СВИДЕТЕЛЬСТВО** **№АЦСТ-78-00562**

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

**Организация: ООО "СтройСити"**

(РФ, 644040, г. Омск, пр. Губкина, 1.)

**Вид аттестации: Первичная**

**Способы сварки: РАД**

**Группы и технические устройства:**

**ОХНВП**

**16. Технологические трубопроводы и детали трубопроводов.**

**Приложение: Область распространения на 4 листах**

**Основание: Заключение № АЦСТ-78-00691 от 30.10.2014 г.**

**Место сварки КСС (производственная база организации заявителя): Омская область,  
г. Омск, пр. Губкина, 1.**

**Наименование и юридический адрес АЦСТ-78: ООО "Омский аттестационный центр",  
644040, город Омск, проспект Губкина, дом 7.**

**Дата выдачи 13.11.2014 г.**

**Свидетельство действительно до 13.11.2018 г.**

**Президент НАКС**



**Н.П. Алёшин**



Certified Management System according to ISO 9001  
Registration No.: D-ZM-16083-01-00-ISO9001-2014.0033

Организация: ООО "СтройСити"  
Группа технических устройств: ОХНВП(16)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-78-00562

Установленная область распространения производственной аттестации технологии

"Технологическая инструкция на сварку технологических трубопроводов и деталей трубопроводов. Ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом". Шифр: ТИ-ОХНВП-16-РАД, Дата утверждения: 01.09.2014 г.

Параметры, характеризующие технологию		Область распространения		
Способ сварки		РАД - Ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом		
Характер выполняемых работ		Изготовление, монтаж и ремонт		
Группы и марки основных материалов		1 (М01)	1 (М01)	1 (М01)
Сварочные (наплавочные) материалы		Св-08Г2С, аргон по ГОСТ 10157 от 10,0 до 25,0 включительно	Св-08Г2С, аргон по ГОСТ 10157 от 14,0 до 25,0 вкл./ от 14,0 до 25,0 вкл.	Св-08Г2С, аргон по ГОСТ 10157 свыше 25,0 до 1020,0 вкл./свыше 25,0 до 1020,0 вкл.
Диапазон диаметров, мм		от 2,0 до 3,0 включительно	свыше 3,0 до 10,0 включительно	от 4,0 до 10,0 вкл./ от 4,0 до 10,0 вкл.
Диапазон толщин, мм				от 2,0 до 3,0 вкл./ от 2,0 до 3,0 вкл.
Тип шва		СШ	СШ	УШ
Тип соединения		С	С	У
Вид соединения		ос (бп), ос (сп)	ос (бп), ос (сп)	ос (бп)
Угол разделки кромок		б/р	>15°	> 15°
Положение при сварке (наплавке)		Н1; В1; Г; Н45	Н1; В1; Г; Н45	Н2; В1; П2; Н45
Применение импульсно-дугового процесса		без применения	без применения	без применения
Применение защитных и активирующих флюсов		импульсно-дугового процесса без применения	импульсно-дугового процесса без применения	импульсно-дугового процесса без применения
Наличие подогрева		защитных и активирующих флюсов	защитных и активирующих флюсов	защитных и активирующих флюсов
Наличие термообработки		без подогрева	без подогрева	без подогрева
Вид, тип (марка) сварочного оборудования		без термообработки	без термообработки	без термообработки
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД		А4 (УД)		
Шифры заявленных технологий, соответствующих данной области распространения		ПБ 03-585-03		

Примечания:  
1. Область распространения аттестации действенна для режимов сварки и типоразмеров труб, соответствующих указанным в производственно-технологических картах (ПТД).



Организация: ООО "СтройСити"  
Группа технических устройств: ОХНВП(16)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-78-00562

Установленная область распространения производственной аттестации технологии

"Технологическая инструкция на сварку технологических трубопроводов и деталей трубопроводов. Ручная аргодуговая сварка неплавящимся электродом". Шифр: ТИ-ОХНВП-16-РАД, Дата утверждения: 01.09.2014 г.

Область распространения	
РАД - Ручная аргодуговая сварка неплавящимся электродом	
Изготовление, монтаж и ремонт.	
4 (M02)	4 (M02)
Св-10ХГ2СМА, аргон по ГОСТ 10157	Св-10ХГ2СМА, аргон по ГОСТ 10157
от 10,0 до 25,0 включительно	от 14,0 до 25,0 вкл./
от 2,0 до 3,0 включительно	от 14,0 до 25,0 вкл.
СШ	УЩ
С	У
ос (бп); ос (сп) > 15°	ос (бп) > 15°
Н1; В1; Г; Н45 без применения	Н2; В1; П2; Н45 без применения
импульсно-дугового процесса без применения	импульсно-дугового процесса без применения
защитных и активирующих флюсов	защитных и активирующих флюсов
с подогревом	с подогревом
с термообработкой	с термообработкой
А4 (УД)	
СТО 00220368-017-2010; ПБ 03-585-03.	
ТИ-ОХНВП-16-РАД	
Шифры заявленных технологий, соответствующих данной области распространения	
Примечания:	
1. Область распространения аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров труб, соответствующих указанным в производственно-технологических картах (ПТД).	



Установленная область распространения производственной аттестации технологии

"Технологическая инструкция на сварку технологических трубопроводов и деталей трубопроводов. Ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом". Шифр: ТИ-ОХНВП-16-РАД, Дата утверждения: 01.09.2014 г.

Область распространения	
РАД - Ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом	
Изготовление, монтаж и ремонт.	
5 (M05)	5 (M05)
Св-10X5M; аргон по ГОСТ 10157 от 10,0 до 25,0 включительно	Св-10X5M; аргон по ГОСТ 10157 свыше 25,0 до 500,0 включительно
от 2,0 до 3,0 включительно	от 14,0 до 25,0 вкл. от 2,0 до 3,0 вкл./
СШ С	УШ У
ос (бп); ос (сп) >15°	ос (бп) б/р
Н1; В1; Г; Н45 без применения импульсно-дугового процесса	Н2; В1; П2; Н45 без применения импульсно-дугового процесса
без применения защитных и активирующих флюсов	без применения защитных и активирующих флюсов
с подогревом с термообработкой	с подогревом с термообработкой
А4 (УДГ)	
СТО 00220368-017-2010; ПБ 03-585-03.	
ТИ-ОХНВП-16-РАД	

Примечания:  
1. Область распространения аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров труб, соответствующих указанным в производственно-технологических картах (ПТД).



Организация: ООО "СтройСигма"  
Группа технических устройств: ОХНВП(16)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-78-00562

Установленная область распространения производственной аттестации технологии

"Технологическая инструкция на сварку технологических трубопроводов и деталей трубопроводов. Ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом". Шифр: ТИ-ОХНВП-16-РАД, Дата утверждения: 01.09.2014 г.

Область распространения	
РАД - Ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом	
Изготовление, монтаж и ремонт.	
Характер выполняемых работ	9 (M11) Св-06X19H9T;
Группы и марки основных материалов	9 (M11) Св-06X19H9T;
Сварочные (наплавочные) материалы	9 (M11) Св-06X19H9T;
Диапазон диаметров, мм	аргон по ГОСТ 10157 от 10,0 до 25,0 включительно
Диапазон толщин, мм	аргон по ГОСТ 10157 свыше 3,0 до 10,0 включительно
Тип шва	СШ
Тип соединения	С
Вид соединения	ос (бп), ос(сп) >15°
Угол разделки кромок	б/р
Положение при сварке (наплавке)	Н1; В1; Г; Н45
Применение импульсно-дугового процесса	без применения импульсно-дугового процесса
Применение защитных и активирующих флюсов	защитных и активирующих флюсов
Наличие подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А4 (УД)
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	СТО 00220368-013-2009; ПБ 03-585-03.
Шифры заявленных технологий, соответствующих данной области распространения	ТИ-ОХНВП-16-РАД

Примечания:

1. Не распространяется на сварные соединения, к которым по проекту предъявляются требования по стойкости к межкристаллитной коррозии и определению содержания ферритной фазы.
2. Область распространения аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров труб, соответствующих указанным в производственно-технологических картах (ПТД).



Технический директор НАКС

Чупрак А.И.