



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АЦСТ-98-09212

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

Организация: **ООО «Теплофорум»**
ИНН: 7810928978

(196006, Санкт-Петербург г., вн.тер.г. муниципальный округ Московская застава, ул.Заставская, д. 31, к. 1, литера
Р, помещение 3-Н, офис 34)

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.
3. Газовое оборудование котлов, технологических линий и агрегатов.

Приложение: Область распространения на 7 листах

Основание: Заключение № АЦСТ-98-10504 от 14.03.2022 г.

Место сварки КСС: Северо-Западный федеральный округ, г. Санкт-Петербург, пр.
Обуховской обороны, д.51, корпус Е. Производственный участок

Наименование и юридический адрес АЦСТ-98: ООО "Региональный Северо-Западный
Межотраслевой Аттестационный Центр", 195009, город Санкт-Петербург, Лесной проспект,
дом 9, литера А, помещение 4-Н.

Дата выдачи 28.03.2022 г.

Свидетельство действительно до 28.03.2026 г.

Президент СРО Ассоциация «НАКС» Алёшин Н.П.

Свидетельство размещено на
сайте <http://naks.ru>, подписано
усиленной квалифицированной
ЭЦП (Сертификат: 02B20AD40
026AD33B0452F8D7981F60D89,
Владелец сертификата:
СРО АССОЦИАЦИЯ «НАКС»)
Проверить подлинность (подробнее <http://naks.ru/check>)



Выдал



Левченко А.М.



Группа технических устройств: ГО(1,2)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-98-09212

Установленная область аттестации технологии сварки

"Технология ручной дуговой сварки стальных газопроводов" Шифр: РД-ГО, Дата утверждения: 09.02.2022 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область аттестации технологии сварки		
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами		
Группы и марки основных материалов	I (M01)		
Сварочные (наплавочные) материалы	УОНИ 13/55*, LB-52U*		
Диапазон диаметров, мм	свыше 25,0 до 150,0 включительно	от 20,0 до 25,0 включительно	свыше 150,0 до 500,0 включительно
Диапазон толщин, мм	свыше 3,0 до 12,0 включительно	от 2,0 до 3,0 включительно	свыше 3,0 до 12,0 включительно
Тип шва	СШ	СШ	СШ
Тип соединения	С	С	С
Вид соединения	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп); ос (сп)
Угол разделки кромок	>15°	б/р	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Г; В1; Н45	Н1; Г; В1; Н45	Н1; Г; 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); А14 (АД)		
Шифры производственных технологических карт сварки	РД-ГО, Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД).		
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	РД 01-001-06; СНиП 42-01-2002; СП 62.13330.2011; СП 42-102-2004		

* Область распространения допускает применение других аттестованных сварочных материалов 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 Казаченок С.С.

Выдал

Левченко А.М.





Группа технических устройств: ГО(1,2)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-98-09212

Установленная область аттестации технологии сварки

"Технология ручной дуговой сварки стальных газопроводов" Шифр: РД-ГО, Дата утверждения: 09.02.2022 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область аттестации технологии сварки
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами
Группы и марки основных материалов	1 (M01)
Сварочные (наплавочные) материалы	УОНИ 13/55*, LB-52U*
Диапазон диаметров, мм	от 70,0 до 500,0 включительно
Диапазон толщин, мм	свыше 3,0 до 12,0 включительно
Тип шва	СШ
Тип соединения	С**
Вид соединения	де (зк)
Угол разделки кромок	>15°
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); А14 (АД)
Шифры производственных технологических карт сварки	РД-ГО, Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД).
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	РД 01-001-06; СНиП 42-01-2002; СП 62.13330.2011; СП 42-102-2004

* Область распространения допускает применение других аттестованных сварочных материалов в соответствии с требованиями ПТД.

**-Стыковое соединение фланца с трубой

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 Казаченок С.С.

Выдал

Левченко А.М.





Группа технических устройств: ГО(1,2)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-98-09212

Установленная область аттестации технологии сварки

"Технология ручной дуговой сварки стальных газопроводов" Шифр: РД-ГО, Дата утверждения: 09.02.2022 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область аттестации технологии сварки		
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами		
Группы и марки основных материалов	1 (М01)		
Сварочные (наплавочные) материалы	УОНИ 13/55*, LB-52U*		
Диапазон диаметров, мм	диаметр ответвления(от 20,0 до 25,0 включительно) + диаметр основной трубы (от 25 до 1220 вкл)	диаметр ответвления(св 25 до 150 вкл) + диаметр основной трубы (св 25 до 1220 вкл)	диаметр ответвления(св 150 до 500 вкл) + диаметр основной трубы (св 150 до 1220 вкл)
Диапазон толщин, мм	толщина ответвления (от 2 до 3 вкл) + толщина основной трубы (от 2 до 20 вкл)	толщина ответвления (св 3 до 12 вкл) + толщина основной трубы (св 3 до 20 вкл)	толщина ответвления (от 4 до 12 вкл) + толщина основной трубы (от 4 до 20 вкл)
Тип шва	УШ	УШ	УШ
Тип соединения	У	У	У
Вид соединения	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)
Угол разделки кромок	б/р	>15°	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н2; П2; В1; Н45	Н2; П2; 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); А14 (АД)		
Шифры производственных технологических карт сварки	РД-ГО, Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД).		
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	СНиП 42-01-2002; СП 62.13330.2011; СП 42-102-2004		

* Область распространения допускает применение других аттестованных сварочных материалов в соответствии с требованиями ПТД.

Примечание - Применение иных производственных технологических карт в рамках установленной области распространения аттестации возможно при условии, что режимы сварки не выйдут за пределы, указанные в представленных на аттестацию технологических картах.

Эксперт НАКС Казаченок С.С.

Выдал

Левченко А.М.





Группа технических устройств: ГО(1,2)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-98-09212

Установленная область аттестации технологии сварки

"Технология ручной дуговой сварки стальных газопроводов" Шифр: РД-ГО, Дата утверждения: 09.02.2022 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область аттестации технологии сварки	
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами	
Группы и марки основных материалов	I (M01)	
Сварочные (наплавочные) материалы	УОНИ 13/55*, LB-52U*	
Диапазон диаметров, мм	диаметр ответвления(св 25 до 150 вкл) + диаметр основной трубы (св 25 до 1220 вкл)	труба: свыше 25,0 до 150,0 включительно + фланец
Диапазон толщин, мм	толщина ответвления (св 3,0 до 12,0 вкл) + толщина основной трубы (св 3,0 до 20,0 вкл)	толщина трубы: свыше 3,0 до 12,0 включительно + фланец
Тип шва	УШ	УШ
Тип соединения	У	У
Вид соединения	ос (бп)	дс (бз)
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
Вид покрытия электродов	Б	Б
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ); А14 (АД)	
Шифры производственных технологических карт сварки	РД-ГО, Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД).	
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	СНиП 42-01-2002; СП 62.13330.2011; СП 42-102-2004	

* Область распространения допускает применение других аттестованных сварочных материалов 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 Казаченок С.С.

Выдал

Левченко А.М.





Группа технических устройств: ГО(3)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-98-09212

Установленная область аттестации технологии сварки

"Технология ручной дуговой сварки стальных газопроводов" Шифр: РД-ГО, Дата утверждения: 09.02.2022 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область аттестации технологии сварки		
	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами		
Способ сварки	1 (M01)		
Группы и марки основных материалов	УОНИ 13/55*, LB-52U*		
Сварочные (наплавочные) материалы	УОНИ 13/55*, LB-52U*		
Диапазон диаметров, мм	свыше 25,0 до 150,0 включительно	от 20,0 до 25,0 включительно	свыше 150,0 до 500,0 включительно
Диапазон толщин, мм	свыше 3,0 до 11,0	от 2,0 до 3,0 включительно	свыше 3,0 до 11,0
Тип шва	СШ	СШ	СШ
Тип соединения	С	С	С
Вид соединения	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп); ос (сп)
Угол разделки кромок	>15°	б/р	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Г; В1; Н45	Н1; Г; В1; Н45	Н1; Г; 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); А14 (АД)		
Шифры производственных технологических карт сварки	РД-ГО, Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД).		
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	РД 153-34.1-003-01		

* Область распространения допускает применение других аттестованных сварочных материалов 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 Казаченок С.С.

Выдал

Левченко А.М.





Группа технических устройств: ГО(3)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-98-09212

Установленная область аттестации технологии сварки

"Технология ручной дуговой сварки стальных газопроводов" Шифр: РД-ГО, Дата утверждения: 09.02.2022 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область аттестации технологии сварки		
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами		
Группы и марки основных материалов	I (M01)		
Сварочные (наплавочные) материалы	УОНИ 13/55*, LB-52U*		
Диапазон диаметров, мм	диаметр ответвления(от 20,0 до 25,0 включительно) + диаметр основной трубы (от 25 до 1220 вкл)	диаметр ответвления(св 25 до 150 вкл) + диаметр основной трубы (св 25 до 1220 вкл)	диаметр ответвления(св 150 до 500 вкл) + диаметр основной трубы (св 150 до 1220 вкл)
Диапазон толщин, мм	толщина ответвления (от 2 до 3 вкл) + толщина основной трубы (от 2 до 20 вкл)	толщина ответвления (св 3 до 12 вкл) + толщина основной трубы (св 3 до 20 вкл)	толщина ответвления (от 4 до 12 вкл) + толщина основной трубы (от 4 до 20 вкл)
Тип шва	УШ	УШ	УШ
Тип соединения	У	У	У
Вид соединения	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)
Угол разделки кромок	б/р	>15°	>15°
Положение при сварке (наплавке)	H2; П2; В1; H45	H2; П2; В1; H45	H2; П2; В1; H45
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); А14 (АД)		
Шифры производственных технологических карт сварки	РД-ГО, Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД).		
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	РД 153-34.1-003-01		

* Область распространения допускает применение других аттестованных сварочных материалов в соответствии с требованиями ПТД.

Примечания:

1. Область распространения действительна для ответвления (врезки) из кремнемарганцовистой или углеродистой стали диаметром не более 100 мм если основная труба изготовлена из кремнемарганцовистой стали
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.

Эксперт НАКС Казаченок С.С.

Выдал

Левченко А.М.





Группа технических устройств: ГО(3)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-98-09212

Установленная область аттестации технологии сварки

"Технология ручной дуговой сварки стальных газопроводов" Шифр: РД-ГО, Дата утверждения: 09.02.2022 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область аттестации технологии сварки		
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами		
Группы и марки основных материалов	I (M01)		
Сварочные (наплавочные) материалы	УОНИ 13/55*, LB-52U*		
Диапазон диаметров, мм	от 70,0 до 500,0 включительно	диаметр ответвления(св 25 до 100 вкл) + диаметр основной трубы (св 25 до 1220 вкл)	труба: свыше 25,0 до 100,0 включительно + фланец
Диапазон толщин, мм	свыше 3,0 до 11,0	толщина ответвления (св 3,0 до 12,0 вкл) + толщина основной трубы (св 3,0 до 20,0 вкл)	толщина трубы: свыше 3,0 до 12,0 включительно + фланец
Тип шва	СШ	УШ	УШ
Тип соединения	С**	У	У
Вид соединения	дс (зк)	ос (бп)	дс (бз)
Угол разделки кромок	>15°	б/р	б/р
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Г; В1; Н45	Н2; П2; 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); А14 (АД)		
Шифры производственных технологических карт сварки	РД-ГО, Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД).		
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	РД 153-34.1-003-01		

* Область распространения допускает применение других аттестованных сварочных материалов в соответствии с требованиями ПТД.

**-Стыковое соединение фланца с трубой

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 Казаченок С.С.

Выдал

Левченко А.М.

