



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АЦСТ-143-00314

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

Организация: ООО "СТМ-Оскол"
ИНН: 3128051452

(309506, Белгородская область, г. Старый Оскол, ул. Герцена, д. 2)

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

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

Приложение: Область распространения на 2 листах

Основание: Заключение № АЦСТ-143-00323 от 30.10.2023 г.

Наименование и юридический адрес АЦСТ-143: ООО "НАКС-Белгород", 308023, город Белгород, проспект Богдана Хмельницкого, дом 135 Д.

Дата выдачи 08.11.2023 г.

Свидетельство действительно до 08.11.2027 г.

Генеральный директор СРО Ассоциация «НАКС» Прилуцкий А.И.

Выдал



Вялых А.С.

Свидетельство размещено на сайте <http://naks.ru>, подписано усиленной квалифицированной ЭЦП (Сертификат: 01F40A9D00EFAFFDA641E98D6053E02933, Владелец сертификата: СРО АССОЦИАЦИЯ "НАКС")
Проверить подлинность (подробнее <http://naks.ru/check/>)





Установленная область аттестации технологии сварки

Технология газовой сварки трубопроводов газового оборудования. Шифр: ТСТМ-Г-ГО-03., Дата утверждения: 23.12.2022 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область аттестации технологии сварки
Способ сварки	Г - Газовая сварка
Группы и марки основных материалов	1 - Ст2лс, Ст2сп, Ст3лс, Ст3сп, 08, 10, 20
Сварочные (наплавочные) материалы	Проволока стальная сварочная Св-08АА, Св-08Г, Св-08ГГС, Св-08ГГС по ГОСТ 2246-70, кислород газообразный технический по ГОСТ 5583-78; технический ацетилен по ГОСТ 5457-75
Диапазон диаметров, мм	Свыше 20,0 до 57,0 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; В1; Г
Горючий газ	А
Наличие подогрева	Без подогрева
Наличие термообработки	Без термообработки
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	В1 (ГА)
Шифры производственных технологических карт сварки	Г-1-11СОО/С2, Г-1-21СОО/С2, Г-1-22СОО/С17. Область распространения аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров труб, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД)
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	СП 42-102-2004, СП 62.13330.2011*

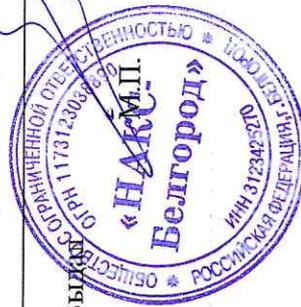
Примечания:

1. Типы сварных соединений по ГОСТ 16037-80.
2. Область распространения указана для сварных соединений, сварка которых производится без применения защитных и активирующих флюсов.
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.

Эксперт НАКС Казаченок С.С.

Выдана

Вялых А.С.





Группа технических устройств: ГО(1,2,3)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-143-00314

Установленная область аттестации технологии сварки

Технология газовой сварки трубопроводов газowego оборудования. Шифр: ТСТМ-Г-ГО-03., Дата утверждения: 23.12.2022 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область аттестации технологии сварки
Способ сварки	Г - Газовая сварка
Группы и марки основных материалов	1 - Ст2пс, Ст2сп, Ст3пс, Ст3сп, 08, 10, 20
Сварочные (наплавочные) материалы	Проволока стальная сварочная Св-08АА, Св-08ГА, Св-08ГС по ГОСТ 2246-70, кислород газобразный технический по ГОСТ 5583-78; технический ацетилен по ГОСТ 5457-75
Диапазон диаметров, мм	Штуцер свыше 25,0 до 57,0 включительно; Труба свыше 20,0 до 25,0 включительно; Труба свыше 20,0 до 48,0 включительно
Диапазон толщин, мм	Штуцер от 2,0 до 4,0 включительно; Труба от 2,0 до 3,0 включительно; Труба от 2,0 до 3,2 включительно
Тип шва	УШ
Тип соединения	У***
Вид соединения	ос (бп)
Угол разделки кромок	б/р
Положение при сварке (наплавке)	Н2; В1; П2
Горючий газ	А
Наличие подогрева	Без подогрева
Наличие термообработки	Без термообработки
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	В1 (ГА)
Шифры производственных технологических карт сварки	Г-1-21У00/У17, Г-1-22У00/У17, Г-1-11У00/У18. Область распространения аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров труб, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД).
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	СП 42-102-2004, СП 62.13330.2011*

**- для сварных соединений У17, при отношении наружного диаметра ответвления к наружному диаметру трубы не более 0,5.

***- для сварных соединений У18, при отношении наружного диаметра ответвления к наружному диаметру трубы более 0,5.

Примечания:

1. Типы сварных соединений по ГОСТ 16037-80.
2. Область распространения указана для сварных соединений без применения защитных и активирующих флюсов.
3. 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.



Вялых А.С.