2012

НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№АЦСТ-5-04554

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

Организация: Общество с ограниченной ответственностью "ГАЗСПЕЦМОНТАЖ+"

(450078, РБ, г. Уфа, ул. Кирова, 103)

Вид аттестации: Первичная
Способы сварки: РД
Группы и технические устройства:
СК
3. Металлические трубопроводы.

Приложение: Область распространения на 10 листах

Основание: Заключение № АЦСТ-5-04562 от 25.11.2016 г.
Место сварки КСС: Республика Башкортостан, Уфимский район, с. Зубово, ул. Станция Уршак, производственная база ООО "Газспецмонтаж+", открытый сварочный пост.
Наименование и юридический адрес АЦСТ-5: ООО "Аттестационный Центр СваркаТехСервис", 450092, Республика Башкортостан, город Уфа, улица Батырская, дом 4, корпус 2.

Дата выдачи 21.12.2016 г.
Свидетельство действительно до 21.12.2020 г.

Президент НАКС **Н.П. Алёшин**

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

Организация: Общество с ограниченной ответственностью "ГАЗСПЕЦМОНТАЖ+"
Группа технических устройств: СК(3)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-5-04554

Установленная область распространения производственной аттестации технологии

Инструкция «Сварка и контроль качества сварных соединений металлических трубопроводов» Шифр: СК-3-15, Дата утверждения: 01.07.2015 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения			
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами			
Характер выполняемых работ	монтаж, реконструкция			
Группы и марки основных материалов	1 (М01)			
Сварочные (наплавочные) материалы	Аттестованные электроды типа Э42А марки УОНИ-13/45, типа Э46 марок МР-3, ОЗС-6, типа Э46А марки УОНИ-13/55К, типа Э50А* марок ЦУ-5, УОНИ-13/55, ТМУ-21У			
Диапазон диаметров, мм	свыше 25 до 150 включительно	свыше 25 до 150 включительно	свыше 150 до 500 включительно	свыше 500 до1420 включительно
Диапазон толщин, мм	от 2 до 4 включительно	свыше 3 до 12 включительно	от 4 до 16 включительно	от 5 до 20 включительно
Тип шва	СШ	СШ	СШ	СШ
Тип соединения	С	С	С	С
Вид соединения	ос (бп)	ос (бп), ос(сп),дс (зк)**)	ос (бп), ос(сп),дс (зк)**)	ос (бп), ос(сп),дс (зк)**)
Угол разделки кромок	б/р	>15°	>15°	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Г; В1; Н45	Н1; Г; В1; Н45	Н1; Г; В1; Н45	Н1; Г; В1; Н45
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Вид покрытия электродов	Б; Р	Б; Р	Б; Р	Б; Р
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ); А14 (АД)			
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	СНиП 3.05.03-85, СНиП 3.05.04-85			
Шифры производственных технологических карт, представленных на аттестацию	СК-3-15. Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров свариваемых деталей и труб, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД)			

* Сварка низколегированных сталей производится только электродами типа Э50А.
** Двусторонние соединения применяются при наличии доступа к внутренней стороне шва.
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.

САМОРЕГУЛИРУЕМАЯ ОРГАНИЗАЦИЯ НЕКОММЕРЧЕСКОЕ ПАРТНЕРСТВО ОГРН 1092799014004 «Национальное Агентство Контроля Сварки» НАКС «National Agency of Welding Control» * МОСКВА *

Организация: Общество с ограниченной ответственностью "ГАЗСПЕЦМОНТАЖ+"
Группа технических устройств: СК(3)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-5-04554

Установленная область распространения производственной аттестации технологии

Инструкция «Сварка и контроль качества сварных соединений металлических трубопроводов» Шифр: СК-3-15, Дата утверждения: 01.07.2015 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения		
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами		
Характер выполняемых работ	монтаж, реконструкция		
Группы и марки основных материалов	1 (М01)		
Сварочные (наплавочные) материалы	Аттестованные электроды типа Э42А марки УОНИ-13/45, типа Э46 марок МР-3, ОЗС-6, типа Э46А марки УОНИ-13/55К, типа Э50А* марок ЦУ-5, УОНИ-13/55, ТМУ-21У		
Диапазон диаметров, мм	для патрубка свыше 25 до 150 включительно; для основной трубы свыше 25 до 1420 включительно	для патрубка свыше 150 до 500 включительно; для основной трубы свыше 150 до 1420 включительно	для патрубка и основной трубы свыше 500 до 1420 включительно
Диапазон толщин, мм	для патрубка от 2 до 12 включительно; для основной трубы свыше 3 до 20 включительно	для патрубка от 4 до 16 включительно; для основной трубы от 4 до 20 включительно	для патрубка и основной трубы от 5 до 20 включительно
Тип шва	УШ	УШ	УШ
Тип соединения	У	У	У
Вид соединения	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)
Угол разделки кромок	б/р	б/р	б/р
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; Р	Б; Р	Б; Р
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ); А14 (АД)		
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	СНиП 3.05.03-85, СНиП 3.05.04-85		
Шифры производственных технологических карт, представленных на аттестацию	СК-3-15. Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров свариваемых деталей и труб, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД)		

* Сварка низколегированных сталей производится только электродами типа Э50А.

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.

Организация: Общество с ограниченной ответственностью "ГАЗСПЕЦМОНТАЖ+"
Группа технических устройств: СК(3)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-5-04554

Установленная область распространения производственной аттестации технологии

Инструкция «Сварка и контроль качества сварных соединений металлических трубопроводов» Шифр: СК-3-15, Дата утверждения: 01.07.2015 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения		
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами		
Характер выполняемых работ	монтаж, реконструкция		
Группы и марки основных материалов	1 (М01)		
Сварочные (наплавочные) материалы	Аттестованные электроды типа Э42А марки УОНИ-13/45, типа Э46 марок МР-3, ОЗС-6, типа Э46А марки УОНИ-13/55К, типа Э50А* марок ЦУ-5, УОНИ-13/55, ТМУ-21У		
Диапазон диаметров, мм	для трубы или патрубка свыше 25 до 150 включительно; плоский фланец	для трубы или патрубка свыше 150 до 500 включительно; плоский фланец	для трубы или патрубка свыше 500 до 1420 включительно; плоский фланец
Диапазон толщин, мм	для трубы или патрубка от 2 до 12 включительно; для плоского фланца от 10 до 20 включительно	для трубы или патрубка от 4 до 15 включительно; для плоского фланца от 13 до 25 включительно	для трубы или патрубка от 5 до 15 включительно; для плоского фланца от 15 до 30 включительно
Тип шва	УШ	УШ	УШ
Тип соединения	У	У	У
Вид соединения	дс (бз)	дс (бз)	дс (бз)
Угол разделки кромок	б/р	б/р	б/р
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; Р	Б; Р	Б; Р
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ); А14 (АД)		
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	СНиП 3.05.03-85, СНиП 3.05.04-85		
Шифры производственных технологических карт, представленных на аттестацию	СК-3-15. Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров свариваемых деталей и труб, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД)		

* Сварка низколегированных сталей производится только электродами типа Э50А.

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.

Организация: Общество с ограниченной ответственностью "ГАЗСПЕЦМОНТАЖ+"
Группа технических устройств: СК(3)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-5-04554

Установленная область распространения производственной аттестации технологии

Инструкция «Сварка и контроль качества сварных соединений металлических трубопроводов» Шифр: СК-3-15, Дата утверждения: 01.07.2015 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения		
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами		
Характер выполняемых работ	монтаж, реконструкция		
Группы и марки основных материалов	1 (М01)		
Сварочные (наплавочные) материалы	Аттестованные электроды типа Э42А марки УОНИ-13/45, типа Э46 марок МР-3, ОЗС-6, типа Э46А марки УОНИ-13/55К, типа Э50А* марок ЦУ-5, УОНИ-13/55, ТМУ-21У		
Диапазон диаметров, мм	для патрубка свыше 25 до 150 включительно; для основной трубы свыше 25 до 1420 включительно	для патрубка свыше 150 до 500 включительно; для основной трубы свыше 150 до 1420 включительно	для патрубка и основной трубы свыше 500 до 1420 включительно
Диапазон толщин, мм	для патрубка от 4 до 12 включительно; для основной трубы от 4 до 20 включительно	для патрубка от 4 до 16 включительно; для основной трубы от 4 до 20 включительно	для патрубка и основной трубы от 5 до 20 включительно
Тип шва	УШ	УШ	УШ
Тип соединения	У	У	У
Вид соединения	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)
Угол разделки кромок	>15°	>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; Р	Б; Р	Б; Р
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ); А14 (АД)		
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	СНиП 3.05.03-85, СНиП 3.05.04-85		
Шифры производственных технологических карт, представленных на аттестацию	СК-3-15. Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров свариваемых деталей и труб, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД)		

* Сварка низколегированных сталей производится только электродами типа Э50А.

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.

Организация: Общество с ограниченной ответственностью "ГАЗСПЕЦМОНТАЖ+"
Группа технических устройств: СК(3)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-5-04554

Установленная область распространения производственной аттестации технологии

Инструкция «Сварка и контроль качества сварных соединений металлических трубопроводов» Шифр: СК-3-15, Дата утверждения: 01.07.2015 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения		
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами		
Характер выполняемых работ	монтаж, реконструкция		
Группы и марки основных материалов	1 (М01)		
Сварочные (наплавочные) материалы	Аттестованные электроды типа Э42А марки УОНИ-13/45, типа Э46 марок МР-3, ОЗС-6, типа Э46А марки УОНИ-13/55К, типа Э50А* марок ЦУ-5, УОНИ-13/55, ТМУ-21У		
Диапазон диаметров, мм	для трубы или патрубка свыше 25 до 150 включительно; плоский фланец	для трубы или патрубка свыше 150 до 500 включительно; плоский фланец	для трубы или патрубка свыше 500 до 530 включительно; плоский фланец
Диапазон толщин, мм	для трубы или патрубка свыше 3 до 12 включительно; для плоского фланца от 10 до 20 включительно	для трубы или патрубка от 4 до 15 включительно; для плоского фланца от 13 до 25 включительно	для трубы или патрубка от 5 до 15 включительно; для плоского фланца от 15 до 30 включительно
Тип шва	УШ	УШ	УШ
Тип соединения	У	У	У
Вид соединения	дс (бз)	дс (бз)	дс (бз)
Угол разделки кромок	>15°	>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; Р	Б; Р	Б; Р
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ); А14 (АД)		
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	СНиП 3.05.03-85, СНиП 3.05.04-85		
Шифры производственных технологических карт, представленных на аттестацию	СК-3-15. Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров свариваемых деталей и труб, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД)		

* Сварка низколегированных сталей производится только электродами типа Э50А.

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.

Организация: Общество с ограниченной ответственностью "ГАЗСПЕЦМОНТАЖ+"
Группа технических устройств: СК(3)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-5-04554

Установленная область распространения производственной аттестации технологии

Инструкция «Сварка и контроль качества сварных соединений металлических трубопроводов» Шифр: СК-3-15, Дата утверждения: 01.07.2015 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения			
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами			
Характер выполняемых работ	монтаж, реконструкция, ремонт			
Группы и марки основных материалов	1 (М01)			
Сварочные (наплавочные) материалы	Аттестованные электроды типа Э42А марки УОНИ-13/45, типа Э46 марок МР-3, ОЗС-6, типа Э46А марки УОНИ-13/55К, типа Э50А* марок ЦУ-5, УОНИ-13/55, ТМУ-21У			
Диапазон диаметров, мм	свыше 25 до 150 включительно	свыше 25 до 150 включительно	свыше 150 до 500 включительно	свыше 500 до 1420 включительно
Диапазон толщин, мм	от 2 до 4 включительно	свыше 3 до 12 включительно	от 4 до 16 включительно	от 5 до 20включительно
Тип шва	СШ	СШ	СШ	СШ
Тип соединения	С	С	С	С
Вид соединения	ос (бп)	ос (бп), ос(сп),дс (зк)**)	ос (бп), ос(сп),дс (зк)**)	ос (бп), ос(сп),дс (зк)**)
Угол разделки кромок	б/р	>15°	>15°	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Г; В1; Н45	Н1; Г; В1; Н45	Н1; Г; В1; Н45	Н1; Г; В1; Н45
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Вид покрытия электродов	Б; Р	Б; Р	Б; Р	Б; Р
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ); А14 (АД)			
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	РД 153-34.1-003-01			
Шифры производственных технологических карт, представленных на аттестацию	СК-3-15. Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров свариваемых деталей и труб, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД)			

* Сварка низколегированных сталей производится только электродами типа Э50А.

** Двусторонние соединения применяются при наличии доступа к внутренней стороне шва

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.

Организация: Общество с ограниченной ответственностью "ГАЗСПЕЦМОНТАЖ+"
Группа технических устройств: СК(3)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-5-04554

Установленная область распространения производственной аттестации технологии

Инструкция «Сварка и контроль качества сварных соединений металлических трубопроводов» Шифр: СК-3-15, Дата утверждения: 01.07.2015 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения		
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами		
Характер выполняемых работ	монтаж, реконструкция, ремонт		
Группы и марки основных материалов	1 (М01)		
Сварочные (наплавочные) материалы	Аттестованные электроды типа Э42А марки УОНИ-13/45, типа Э46 марок МР-3, ОЗС-6, типа Э46А марки УОНИ-13/55К, типа Э50А* марок ЦУ-5, УОНИ-13/55, ТМУ-21У		
Диапазон диаметров, мм	для патрубка свыше 25 до 150 включительно; для основной трубы свыше 25 до 1420 включительно	для патрубка свыше 150 до 500 включительно; для основной трубы свыше 150 до 1420 включительно	для патрубка и основной трубы свыше 500 до 1420 включительно
Диапазон толщин, мм	для патрубка от 2 до 12 включительно; для основной трубы свыше 3 до 20 включительно	для патрубка от 4 до 16 включительно; для основной трубы от 4 до 20 включительно	для патрубка и основной трубы от 5 до 20 включительно
Тип шва	УШ	УШ	УШ
Тип соединения	У	У	У
Вид соединения	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)
Угол разделки кромок	б/р	б/р	б/р
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; Р	Б; Р	Б; Р
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ); А14 (АД)		
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	РД 153-34.1-003-01		
Шифры производственных технологических карт, представленных на аттестацию	СК-3-15. Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров свариваемых деталей и труб, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД)		

* Сварка низколегированных сталей производится только электродами типа Э50А.

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.

Организация: Общество с ограниченной ответственностью "ГАЗСПЕЦМОНТАЖ+"
Группа технических устройств: СК(3)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-5-04554

Установленная область распространения производственной аттестации технологии

Инструкция «Сварка и контроль качества сварных соединений металлических трубопроводов» Шифр: СК-3-15, Дата утверждения: 01.07.2015 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения		
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами		
Характер выполняемых работ	монтаж, реконструкция, ремонт		
Группы и марки основных материалов	1 (М01)		
Сварочные (наплавочные) материалы	Аттестованные электроды типа Э42А марки УОНИ-13/45, типа Э46 марок МР-3, ОЗС-6, типа Э46А марки УОНИ-13/55К, типа Э50А* марок ЦУ-5, УОНИ-13/55, ТМУ-21У		
Диапазон диаметров, мм	для трубы или патрубка свыше 25 до 150 включительно; плоский фланец	для трубы или патрубка свыше 150 до 500 включительно; плоский фланец	для трубы или патрубка свыше 500 до 1420 включительно; плоский фланец
Диапазон толщин, мм	для трубы или патрубка от 2 до 12 включительно; для плоского фланца от 10 до 20 включительно	для трубы или патрубка от 4 до 15 включительно; для плоского фланца от 13 до 25 включительно	для трубы или патрубка от 5 до 15 включительно; для плоского фланца от 15 до 30 включительно
Тип шва	УШ	УШ	УШ
Тип соединения	У	У	У
Вид соединения	дс (бз)	дс (бз)	дс (бз)
Угол разделки кромок	б/р	б/р	б/р
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; Р	Б; Р	Б; Р
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ); А14 (АД)		
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	РД 153-34.1-003-01		
Шифры производственных технологических карт, представленных на аттестацию	СК-3-15. Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров свариваемых деталей и труб, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД)		

* Сварка низколегированных сталей производится только электродами типа Э50А.

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.

Организация: Общество с ограниченной ответственностью "ГАЗСПЕЦМОНТАЖ+"
Группа технических устройств: СК(3)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-5-04554

Установленная область распространения производственной аттестации технологии

Инструкция «Сварка и контроль качества сварных соединений металлических трубопроводов» Шифр: СК-3-15, Дата утверждения: 01.07.2015 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения		
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами		
Характер выполняемых работ	монтаж, реконструкция, ремонт		
Группы и марки основных материалов	1 (М01)		
Сварочные (наплавочные) материалы	Аттестованные электроды типа Э42А марки УОНИ-13/45, типа Э46 марок МР-3, ОЗС-6, типа Э46А марки УОНИ-13/55К, типа Э50А* марок ЦУ-5, УОНИ-13/55, ТМУ-21У		
Диапазон диаметров, мм	для патрубка свыше 25 до 150 включительно; для основной трубы свыше 25 до 1420 включительно	для патрубка свыше 150 до 500 включительно; для основной трубы свыше 150 до 1420 включительно	для патрубка и основной трубы свыше 500 до 1420 включительно
Диапазон толщин, мм	для патрубка от 4 до 12 включительно; для основной трубы от 4 до 20 включительно	для патрубка от 4 до 16 включительно; для основной трубы от 4 до 20 включительно	для патрубка и основной трубы от 5 до 20 включительно
Тип шва	УШ	УШ	УШ
Тип соединения	У	У	У
Вид соединения	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)
Угол разделки кромок	>15°	>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; Р	Б; Р	Б; Р
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ); А14 (АД)		
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	РД 153-34.1-003-01		
Шифры производственных технологических карт, представленных на аттестацию	СК-3-15. Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров свариваемых деталей и труб, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД)		

* Сварка низколегированных сталей производится только электродами типа Э50А.

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.

Организация: Общество с ограниченной ответственностью "ГАЗСПЕЦМОНТАЖ+"
Группа технических устройств: СК(3)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-5-04554

Установленная область распространения производственной аттестации технологии

Инструкция «Сварка и контроль качества сварных соединений металлических трубопроводов» Шифр: СК-3-15, Дата утверждения: 01.07.2015 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения		
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами		
Характер выполняемых работ	монтаж, реконструкция, ремонт		
Группы и марки основных материалов	1 (М01)		
Сварочные (наплавочные) материалы	Аттестованные электроды типа Э42А марки УОНИ-13/45, типа Э46 марок МР-3, ОЗС-6, типа Э46А марки УОНИ-13/55К, типа Э50А* марок ЦУ-5, УОНИ-13/55, ТМУ-21У		
Диапазон диаметров, мм	для трубы или патрубка свыше 25 до 150 включительно; плоский фланец	для трубы или патрубка свыше 150 до 500 включительно; плоский фланец	для трубы или патрубка свыше 500 до 530 включительно; плоский фланец
Диапазон толщин, мм	для трубы или патрубка свыше 3 до 12 включительно; для плоского фланца от 10 до 20 включительно	для трубы или патрубка от 4 до 15 включительно; для плоского фланца от 13 до 25 включительно	для трубы или патрубка от 5 до 15 включительно; для плоского фланца от 15 до 30 включительно
Тип шва	УШ	УШ	УШ
Тип соединения	У	У	У
Вид соединения	дс (бз)	дс (бз)	дс (бз)
Угол разделки кромок	>15°	>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; Р	Б; Р	Б; Р
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ); А14 (АД)		
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	РД 153-34.1-003-01		
Шифры производственных технологических карт, представленных на аттестацию	СК-3-15. Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров свариваемых деталей и труб, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД)		

* Сварка низколегированных сталей производится только электродами типа Э50А.

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 **Жмотов А.Н.**