



2012



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№АЦСТ-56-02025

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

Организация: ООО "СТЭП"

(195027, г. Санкт-Петербург, Пискаревский пр-т, дом 2, корп.3, лит.А)

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

Приложение: Область распространения на 1 листе

Основание: Заключение № АЦСТ-56-02173 от 15.04.2019 г.

Место сварки КСС: Северо-Западный федеральный округ, г. Санкт-Петербург, ул. Софийская д.80, лит. Б - производственно-складской участок ООО «СТЭП».

Наименование и юридический адрес АЦСТ-56: ООО "Северо-Западный аттестационный научно-технический центр "Энергомонтаж", 196642, город Санкт-Петербург, поселок сельского типа Петро-Славянка, Территория Южная ТЭЦ, Цех СЗЭМ, литер АФ.

Дата выдачи 13.05.2019 г.

Свидетельство действительно до 13.05.2023 г.

Президент НАКС



Н.П. Алёшин



Организация: ООО"СТЭП"

Группа технических устройств: СК(3)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-56-02025

Установленная область распространения производственной аттестации технологии

Ручная дуговая сварка покрытыми электродами при монтаже, ремонте и реконструкции металлических трубопроводов. Шифр: СТЕП-РД-М01-СК-3, Дата утверждения: 11.02.2019 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения		
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами		
Характер выполняемых работ	Строительство и реконструкция		
Группы и марки основных материалов	Группа 1, марки согласно ПТД		
Сварочные (наплавочные) материалы	УОНИ 13/55 и другие марки, указанные в ПТД		
Диапазон диаметров, мм	свыше 25,0 до 500,0 включительно	патрубок: свыше 25,0 до 150,0 включительно/ основная труба: свыше 50,0 до 500,0 включительно	патрубок: свыше 25,0 до 500,0 включительно/ основная труба: свыше 25,0 до 500,0 включительно
Диапазон толщин, мм	свыше 3,0 до 10,0 включительно	патрубок: свыше 3,0 до 10,0 включительно/основная труба: свыше 3,0 до 12,0 включительно	патрубок: от 4,0 до 10,0 включительно/основная труба: от 4,0 до 12,0 включительно
Тип шва	СШ	УШ	УШ
Тип соединения	С	У	У
Вид соединения	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)
Угол разделки кромок	>15°	б/р	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Г; В1; Н45	Н2; П2; В1; Н45	Н2; П2; В1; Н45
Вид покрытия электродов	Б	Б	Б
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	АЗ (ВД, ВДУЧ)		
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	СТЭП-РД-М01-СК-3 Область аттестации действительна для режимов сварки, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД)		

Примечания:

1. Для угловых соединений труб без разделки отношение наружного диаметра ответвления к наружному диаметру трубы не более 0,5.
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.



Гончаров А.А.