



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АЦСТ-110-02275

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

Организация: Общество с ограниченной ответственностью
«Городские Инженерные Сети» (ООО «ГИС»)
ИНН: 2723195429

(680006, Хабаровский край, г. Хабаровск, ул. Краснореченская, д. 74, литер Е, офис 29)

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

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.

Приложение: Область распространения на 1 листе

Основание: Заключение № АЦСТ-110-02559 от 26.08.2024 г.

Наименование и юридический адрес АЦСТ-110: ООО АЦ "НАКС-Хабаровск", 680042,
город Хабаровск, переулок Бородинский, дом 1.

Дата выдачи 26.08.2024 г.

Свидетельство действительно до 26.08.2028 г.

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

Выдал



Самойлик О.В.

Свидетельство размещено на
сайте <http://naks.ru>, подписано
усиленной квалифицированной
ЭЦП (Сертификат: 01F40A9D00
EFAFFDA641E98D6053E02933,
Владелец сертификата: СРО АССОЦИАЦИЯ "НАКС")
Проверить подлинность (подробнее <http://naks.ru/check/>)





Группа технических устройств: ГО(1,2)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-110-02275

Установленная область аттестации технологии сварки

Ручная дуговая сварка покрытыми электродами (РД) трубопроводов систем внутреннего и наружного газоснабжения Шифр: ГИС-ГО-РД-24, Дата утверждения: 10.05.2024 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	Электроды типа Э50А по ГОСТ 9467-75 (классификации E7016-G по AWS A5.5) марки LB-52U, а также другие аттестованные сварочные материалы, указанные в ПТД	
Вид покрытия электродов	Б	Б
Диапазон диаметров, мм	свыше 25,0 до 150,0 включительно	Патрубок: свыше 25,0 до 150,0 включительно; Основная труба: свыше 25,0 до 1420,0 включительно
Диапазон толщин, мм	свыше 3,0 до 12,0 включительно	Патрубок: свыше 3,0 до 12,0 включительно; Основная труба: свыше 3,0 до 12,0 включительно
Тип шва	СШ	УШ
Тип соединения	С	У
Вид соединения	ос (бп)	ос (бп)
Угол разделки кромок	>15°	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Г; В1; Н45	Н2; П2; В1; Н45
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ)	
Шифры производственных технологических карт сварки	ГИС-ГО-РД-24. Область 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. Установленная область аттестации технологии сварки действительна для сварных соединений газопроводов, к которым не предъявляются требования по ударной вязкости в соответствии с п. 4.12 СП 62.13330.2011 (СНиП 42-01-2002 Актуализированная редакция)
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 Кузнецов П.С.

Выдал



Самойлик О.В.