



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ И СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АЦСТ-11-01259

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

Организация: ООО «СГС»

(625525, Тюменская область, Тюменский район, с. Каменка, ул. Новая, д. 19)

Вид аттестации: Первичная

Способы сварки: ЗН

Группы и технические устройства:

ГО

2. Наружные газопроводы низкого, среднего и высокого давления из неметаллических материалов.

СК

4. Трубопроводы из полимерных материалов

Приложение: Область распространения на 2 листах

Основание: Заключение № АЦСТ-11-01341 от 22.04.2011 г.

**Наименование и юридический адрес АЦСТ-11: ООО Аттестационный центр
"Независимая экспертиза качества сварки", 628412, Тюменская область, город Сургут,
улица Монтажная, дом 2.**

Дата выдачи 05.05.2011 г.

Свидетельство действительно до 05.05.2015 г.

Президент НАКС



Н.П. Алёшин



082760

ПЕРЕЧЕНЬ ГРУПП ТЕХНИЧЕСКИХ УСТРОЙСТВ

ГДО - Горнодобывающее оборудование
ГО - Газовое оборудование
КО - Котельное оборудование
КСМ - Конструкции стальных мостов
МО - Металлургическое оборудование
НГДО - Нефтегазодобывающее оборудование
ОТОГ - Оборудование для транспортировки опасных грузов
ОХНВП - Оборудование химических, нефтехимических, нефтеперерабатывающих и взрывопожароопасных производств
ПТО - Подъемно-транспортное оборудование
СК - Строительные конструкции

СПОСОБЫ СВАРКИ (НАПЛАВКИ)

ААД - Автоматическая аргодуговая сварка неплавящимся электродом
ААДН - Автоматическая аргодуговая наплавка неплавящимся электродом
ААДП - Автоматическая аргодуговая сварка плавящимся электродом
ААДПН - Автоматическая аргодуговая наплавка плавящимся электродом
АЛСН - Автоматическая наплавка самозащитной порошковой лентой
АПГ - Автоматическая сварка плавящимся электродом в среде активных газов и смесей
АПГН - Автоматическая наплавка плавящимся электродом в среде активных газов и смесей
АПИ - Автоматическая сварка порошковой проволокой в среде инертных газов и смесей
АПИН - Автоматическая наплавка порошковой проволокой в среде инертных газов и смесей
АППГ - Автоматическая сварка порошковой проволокой в среде активных газов и смесей
АППГН - Автоматическая наплавка порошковой проволокой в среде активных газов и смесей
АПС - Автоматическая сварка самозащитной порошковой проволокой
АПСН - Автоматическая наплавка самозащитной порошковой проволокой
АФ - Автоматическая сварка под флюсом
АФДС - Автоматическая дуговая приварка под флюсом шпилек (стержней)
АФЛН - Автоматическая наплавка ленточным электродом под флюсом
АФПН - Автоматическая наплавка проволочным электродом под флюсом
ВЧС - Высокочастотная сварка
Г - Газовая сварка
ГН - Газовая наплавка
ЗН - Сварка с закладными нагревателями (полимерных материалов)
ИН - Наплавка с индукционным нагревом
К - Кузнечная сварка
КСО - Контактная стыковая сварка оплавлением
КСС - Контактная стыковая сварка сопротивлением
КТС - Контактная точечная сварка
КШС - Контактная шовная сварка
Л - Лазерная сварка
МАДП - Механизированная аргодуговая сварка плавящимся электродом
МАДПН - Механизированная аргодуговая наплавка плавящимся электродом
МДС - Механизированная дуговая приварка шпилек (стержней)
МКС - Механизированная контактная приварка шпилек (стержней)
МЛСН - Механизированная наплавка самозащитной порошковой лентой
МП - Механизированная сварка плавящимся электродом в среде активных газов и смесей
МПГ - Механизированная сварка порошковой проволокой в среде активных газов и смесей
МПГН - Механизированная наплавка порошковой проволокой в среде активных газов и смесей
МПИ - Механизированная сварка порошковой проволокой в среде инертных газов и смесей
МПИН - Механизированная наплавка порошковой проволокой в среде инертных газов и смесей
МПН - Механизированная наплавка плавящимся электродом в среде активных газов и смесей
МПС - Механизированная сварка самозащитной порошковой проволокой
МПСН - Механизированная наплавка самозащитной порошковой проволокой
МСОД - Механизированная сварка открытой дугой легированной проволокой
МФ - Механизированная сварка под флюсом
НГ - Сварка нагретым газом (полимерных материалов)
НИ - Сварка нагретым инструментом (полимерных материалов)
П - Плазменная сварка
ПАК - Пайка
ПНП - Плазменная наплавка порошком
ПНН - Плазменная наплавка проволокой сплошного сечения
РАД - Ручная аргодуговая сварка неплавящимся электродом
РАДН - Ручная аргодуговая наплавка
РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами
РДН - Ручная дуговая наплавка покрытыми электродами
СТ - Сварка трением
Т - Термитная сварка
Э - Экструзионная сварка (полимерных материалов)
ЭЛ - Электронно-лучевая сварка
ЭШ - Электродуговая сварка

ВИДЫ СВАРОЧНЫХ МАТЕРИАЛОВ

Гг - Газы горючие
Гз - Газы защитные
Пм - Порошковые материалы
Пп - Проволока порошковая и ленты порошковые
Пр - Припои
Пс - Проволока сварочная сплошного сечения
Тм - Термитные материалы
Ф - Флюсы сварочные
Эн - Электроды неплавящиеся для дуговой сварки
Эп - Электроды плавящиеся для дуговой сварки

ГРУППЫ ОСНОВНЫХ МАТЕРИАЛОВ

1 (M01) - Углеродистые и низколегированные конструкционные стали перлитного класса с минимальным пределом текучести не более 360 МПа (до K54)
2 (M03) - Низколегированные конструкционные стали перлитного класса с минимальным пределом текучести выше 360 МПа до 500 МПа (K55-K60)
3 (M03) - Низколегированные конструкционные стали перлитного класса с минимальным пределом текучести выше 500 МПа (выше K60)
4 (M02) - Низколегированные теплоустойчивые хромомолибденовые и хромомолибденованадиевые стали перлитного класса
5 (M05) - Легированные стали мартенситного класса с содержанием хрома от 4 до 10%
6 (M04) - Высоколегированные стали мартенситного и мартенситно-ферритного классов с содержанием хрома от 10 до 18%
7 (M04) - Высоколегированные (высокохромистые) стали ферритного класса с содержанием хрома от 12 до 30%
8 (M11) - Высоколегированные стали аустенитно-ферритного класса
9 (M11) - Высоколегированные стали аустенитного класса
10 (M51) - Сплавы на железо-никелевой основе
11 (M51) - Никель и сплавы на никелевой основе
12 (M21-M23) - Алюминий и алюминиевые сплавы
13 (M31-M34) - Медь и сплавы на медной основе
14 (M41) - Сплавы титана
28 (M06) - Чугуны
29 (M07) - Арматурные стали железобетонных конструкций
30 (M61) - Полиэтилен (PE)
31 (M62) - Сшитый полиэтилен (PE-X)
32 (M63) - Поливинилхлорид (PVC)
33 (M64) - Полипропилен (PP)

ШИФРЫ СВАРОЧНОГО ОБОРУДОВАНИЯ

A 1 - Трансформатор для ручной дуговой сварки
A 2 - Трансформатор для механизированной сварки под флюсом
A 3 - Выпрямитель для ручной дуговой и механизированной сварки под флюсом и в защитных газах (в том числе высокочастотный)
A 4 - Установки для сварки неплавящимся электродом
A 5 - Полуавтомат для механизированной сварки в активных газах
A 6 - Полуавтомат для механизированной сварки под флюсом
A 7 - Полуавтомат для механизированной сварки в инертных газах
A 8 - Полуавтомат для механизированной сварки в активных и инертных газах
A 9 - Полуавтомат для механизированной сварки открытой дугой
A 10 - Автомат для механизированной сварки под флюсом
A 11 - Автомат для механизированной сварки в защитных газах
A 12 - Автомат для механизированной сварки в защитных газах и под флюсом
A 13 - Автомат для сварки открытой дугой
A 14 - Агрегат для ручной дуговой и механизированной сварки под флюсом и в защитных газах
A 15 - Преобразователь для ручной дуговой и механизированной сварки под флюсом и в защитных газах
A 16 - Автомат для дуговой приварки шпилек
A 17 - Автомат для дуговой сварки с принудительным формированием шва и газовой защитой
A 18 - Робот промышленный для дуговой сварки
A 19 - Автомат двухдуговой для механизированной сварки под флюсом и в защитных газах
A 20 - Автомат многодуговой для сварки под флюсом и в защитных газах
A 21 - Автомат для аргодуговой сварки дугой, приводимый в движение магнитным полем
B 1 - Оборудование для газовой сварки с использованием ацетилено-кислородного пламени
B 2 - Оборудование для газовой сварки с использованием газов-заместителей
C 1 - Машина для контактной точечной сварки
C 2 - Машина для контактной рельефной сварки
C 3 - Машина для контактной шовной сварки
C 4 - Машина для контактной стыковой сварки
C 5 - Машина для контактной приварки шпилек
C 6 - Робот для контактной сварки
D 1 - Установка для экструзионной сварки полимеров
D 2 - Установка для сварки полимеров нагретым газом
D 3 - Установка для сварки полимеров закладными нагревателями
D 4 - Установка для сварки полимеров нагретым инструментом
E 1 - Установка с контактным вводом энергии ТВЧ
E 2 - Установка с индукционным вводом энергии ТВЧ
E 3 - Установка с контактно-индукционным вводом энергии ТВЧ
F 1 - Установка с одним проволочным электродом
F 2 - Установка с несколькими проволочными электродами
F 3 - Установка с пластинчатыми электродами
G 1 - Установка для ручной сварки
G 2 - Установка для механизированной сварки
G 3 - Установка для автоматической сварки
G 4 - Робот для плазменной сварки
H 1 - Установка для пайки в печах
H 2 - Установка для индукционной пайки
H 3 - Установка для пайки электросопротивлением
H 4 - Установка для диффузионной пайки
H 5 - Установка для пайки газовым пламенем
H 6 - Установка для электронно-лучевой пайки
H 7 - Установка для лучевой пайки
K 1 - Установка сварки трением
K 2 - Установка для сварки взрывом
K 3 - Установка для ультразвуковой сварки
K 4 - Установка для газопрессовой сварки
K 5 - Установка для диффузионной сварки
K 6 - Установка для холодной сварки
L 1 - Установка электронно-лучевая высоковакуумная
L 2 - Установка электронно-лучевая с промежуточным вакуумом
L 3 - Установка электронно-лучевая для сварки в атмосфере и защитных газах
L 4 - Установка для лазерной сварки
L 5 - Установка для сварки световым лучом

Группа технических устройств: ГО(2)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-11-01259

Установленная область распространения производственной аттестации технологии

Технология сварки полиэтиленовых трубопроводов при помощи фитингов с закладными нагревателями СГС-СК4/ГО2-ЗН утв. 04.04.2011

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения	
Способ сварки	ЗН - Сварка с закладными нагревателями	
Характер выполняемых работ	изготовление, монтаж, ремонт и реконструкция	
Группы и марки основных материалов	30 (М61)	30 (М61)
Тип соединения (п)	М	О
Вид соединения (п)	T+M+T	T+O
Диапазон диаметров (п), мм	от 32 до 630 включительно	от 63 до 630 включительно
Степень автоматизации СО	ЗНР; ЗНШ	ЗНР; ЗНШ
Диапазон толщин (п), мм	от 3,0 до 70,0 включительно	от 3,0 до 70,0 включительно
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	D3 (УЗН)	
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	СП 42-103-2003	
Шифры заявленных технологий, соответствующих данной области распространения	СГС-СК4/ГО2-ЗН утв. 04.04.2011	



