



2012



**НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ**

# СВИДЕТЕЛЬСТВО

**№АЦСТ-77-03413**

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

**Организация: Общество с ограниченной ответственностью  
"ЛивингСнаб" (ООО "ЛивингСнаб")**

(423465, Республика Татарстан, г. Альметьевск, ул. Радищева, д. 3. кв. 1)

**Вид аттестации: Первичная**

**Способы сварки: РД**

**Группы и технические устройства:**

**НГДО**

4. Трубопроводы в пределах УКПГ, КС; НПС; СПХГ; ДКС; ГРС; УЗРГ; ПРГ и др., за исключением трубопроводов, обеспечивающих транспорт газа, нефти и нефтепродуктов.

**Приложение: Область распространения на 1 листе**

**Основание: Заключение № АЦСТ-77-23713 от 15.07.2019 г.**

**Место сварки КСС: Республика Татарстан, г. Альметьевск, Объездной Тракт, д.9.**

**Производственная база ООО "ЛивингСнаб" (Сварочный участок)**

**Наименование и юридический адрес АЦСТ-77: ООО "Аттестационный научно-технический центр сварочного оборудования и технологий", 420012, Республика Татарстан, город Казань, улица Волкова, дом 79.**

**Дата выдачи 25.07.2019 г.**

**Свидетельство действительно до 25.07.2023 г.**

**Президент НАКС**



**Н.П. Алёшин**



Система  
менеджмента  
ISO 9001:2015



www.tuv.com  
ID 9108636305



Организация: Общество с ограниченной ответственностью "ЛивингСнаб" (ООО "ЛивингСнаб")

Группа технических устройств: НГДО(4)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-77-03413

**Установленная область распространения производственной аттестации технологии**

Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами технологических трубопроводов. Шифр: ТИ-Ливинг-РД-НГДО-4-2019, Дата утверждения: 15.04.2019 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения			
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами			
Характер выполняемых работ	Изготовление, монтаж, ремонт и реконструкция.			
Группы и марки основных материалов	I (M01)			
Сварочные (наплавочные) материалы	Электроды УОНИИ-13/55 (Э50А)*			
Диапазон диаметров, мм	свыше 25,0 до 150,0 включительно	свыше 150,0 до 500,0 включительно	свыше 500,0 до 1020,0 включительно	свыше 25,0 до 150,0 включительно (патрубок) + свыше 36,0 до 1020,0 включительно (основная труба)
Диапазон толщин, мм	свыше 3,0 до 12,0 включительно	свыше 3,0 до 12,0 включительно	свыше 3,0 до 12,0 включительно	от 4,0 до 12,0 включительно (патрубок)+ от 4,0 до 12,0 включительно (основная труба)
Тип шва	СШ	СШ	СШ	УШ
Тип соединения	С	С	С	У**
Вид соединения	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)
Угол разделки кромок	>15°	>15°	>15°	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Г; В1; Н45	Н1; Г; В1; Н45	Н1; Г; В1; Н45	Н2; П2; В1; Н45
Вид покрытия электродов	Б	Б	Б	Б
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	АЗ (ВД, ВДУЧ)			
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	ГОСТ32569-2013			
Шифры производственных технологических карт, представленных на аттестацию	ТК-РД-НГДО-4-01-019, ТК-РД-НГДО-4-02-019. Область аттестации действительна для режимов сварки, соответствующих указанным ПТД.			

\* Область распространения допускает применение других аттестованных сварочных материалов в соответствии с требованиями ПТД.

\*\* Отношение внутреннего диаметра штуцера (ответвления) к внутреннему диаметру основной трубы в сварных тройниках не должно превышать значения 0,7.

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.



Кузнецов П.С.