



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АЦСТ-12-08175

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

Организация: **ООО "ГСН"**

ИНН: 2310242148

(350020, Краснодарский край, г. Краснодар, ул. Коммунаров, д. 290, помещ. 21)

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

Вид аттестации: Первичная

Способы сварки: ЗН

Группы и технические устройства:

ГО

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

Приложение: Область распространения на 1 листе

Основание: Заключение № АЦСТ-12-08404 от 17.06.2026 г.

Наименование и юридический адрес АЦСТ-12: ООО "НИИМонтаж", 350020, город Краснодар, улица Красная, дом 155/2.

Дата выдачи 18.06.2026 г.

Свидетельство действительно до 18.06.2030 г.

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

Выдан

Штоколов С.А.

М.П.

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/>)





Установленная область аттестации технологии сварки

Технология сварки деталями с закладными нагревателями (ЗН) трубопроводов из полимерных материалов. Шифр: ТИ-ГСН-М61, Дата утверждения: 22.12.2025 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область аттестации технологии сварки				
Способ сварки	ЗН - Сварка с закладными нагревателями				
Основной материал	30(M61)				
Тип соединения	М	М	О	О	О
Вид соединения	Т+М+Т	Т+М+Т	Т+О	Т+О	Т+О
Диаметр, мм	от 25 до 160 включительно	свыше 160 до 315 включительно	от 40 до 160 включительно	свыше 160 до 315 включительно	свыше 160 до 315 включительно
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	D3 (УЗН)				
Шифры производственных технологических карт сварки	ОТК-ГСН-ЗН-ГО(2). Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров сварных соединений, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД)				
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	СП 42-103-2003				

Примечания:

1. Область распространения аттестации действительна для труб со стандартными размерными соотношениями SDR 9; 11; 13,6; 17; 17,6.
2. Применение иных производственных технологических карт в рамках установленной области распространения аттестации возможно при условии, что режимы сварки не выйдут за пределы, указанные в представленных на аттестацию технологических картах.

Эксперт НАКС Сайфуллинов А.А.

Выдана ШТОКОЛОВ С.А.





НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АЦСТ-12-08176

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

Организация: **ООО "ГСН"**

ИНН: 2310242148

(350020, Краснодарский край, г. Краснодар, ул. Коммунаров, д. 290, помещ. 21)

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

Вид аттестации: Первичная

Способы сварки: НИ

Группы и технические устройства:

ГО

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

Приложение: Область распространения на 1 листе

Основание: Заключение № АЦСТ-12-08405 от 17.06.2026 г.

Наименование и юридический адрес АЦСТ-12: ООО "НИИМонтаж", 350020, город Краснодар, улица Красная, дом 155/2.

Дата выдачи 18.06.2026 г.

Свидетельство действительно до 18.06.2030 г.

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

Выдал



Штоколов С.А.

М.П.

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(2)



лист 1 из 1

Приложение к Свидетельству АЦСТ-12-08176

Установленная область аттестации технологии сварки

Технология сварки нагретым инструментом (НИ) при строительстве наружных газопроводов низкого, среднего и высокого давления из полимерных материалов газового оборудования (ГО). Шифр: ТИ-ГСН-М61, Дата утверждения: 22.12.2025 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область аттестации технологии сварки
Способ сварки	НИ - Сварка нагретым инструментом
Основной материал	30(M61)
Тип соединения	СБ
Вид соединения	Т
Диапазон диаметров (п), мм	от 90 до 315 включительно
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	D4 (УНИ)
Шифры производственных технологических карт	ОТК-ГСН-НИ-ГО(2). Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров сварных соединений, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД)
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	СП 42-103-2003

Примечания:

1. Область распространения аттестации действительна для труб со стандартными размерными соотношениями SDR 9; 11; 13,6; 17; 17,6, при этом толщина стенки свариваемых труб должна быть свыше 5 мм.
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 Сайфуллинов А.А.

Выдал

А.А. Штоколов С.А.





НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АЦСТ-12-08177

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

Организация: ООО "ГСН"
ИНН: 2310242148

(350020, Краснодарский край, г. Краснодар, ул. Коммунаров, д. 290, помещ. 21)

*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.
3. Металлические трубопроводы.

Приложение: Область распространения на 3 листах

Основание: Заключение № АЦСТ-12-08406 от 17.06.2026 г.

Наименование и юридический адрес АЦСТ-12: ООО "НИИМонтаж", 350020, город Краснодар, улица Красная, дом 155/2.

Дата выдачи 18.06.2026 г.

Свидетельство действительно до 18.06.2030 г.

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

Выдал

Штоколов С.А.

М.П.

Свидетельство размещено на сайте <http://naks.ru>, подписано усиленной квалифицированной ЭЦП (Сертификат: 01F40A9D00EFAFFDA641E98D6053E02933). Владелец сертификата: СРО АССОЦИАЦИЯ "НАКС". Проверить подлинность (подробнее <http://naks.ru/check/>)





Установленная область аттестации технологии сварки

Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами газового оборудования и металлических трубопроводов. Шифр: ТИ-ГСН-М01, Дата утверждения: 22.12.2025 г.

Область аттестации технологии сварки	
Параметры, характеризующие технологию	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами
Способ сварки	1(М01): углеродистые и низколегированные конструкционные стали перлитного класса с гарантированным минимальным пределом текучести не более 360 МПа
Основной материал	Покрываемые электроды марки LB-52U и другие аттестованные аналоги в соответствии с ППД, для группы 1
Сварочные материалы	СШ
Тип шва	СШ
Тип соединения	С
Вид соединения	ос (бп)
Разделка кромок (угол)	>15°
Диаметр, мм	свыше 25,0 до 150,0 включительно
Толщина, мм	свыше 3,0 до 12,0 включительно
Вид покрытия электродов	Б
Положение при сварке (наплавке)	Н45, Н1, В1, Г
Наличие подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки
Необходимость предварительной наплавки	без предварительной наплавки
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВДУЧ)
Шифры производственных технологических карт	ОТК-ГСН-РД-ГО(1,2). Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров, соответствующих указанным в производственных технологических картах сварки
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	СП 42-102-2004; СП 62.13330.2011; СНиП 42-01-2002 (ППД)

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 Сайфутдинов А.А.

Выдан Штоколов С.А.





Установленная область аттестации технологии сварки

Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами газового оборудования и металлических трубопроводов. Шифр: ТИ-ГСН-М01, Дата утверждения: 22.12.2025 г.

Область аттестации технологии сварки	
Параметры, характеризующие технологию	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами
Способ сварки	1(М01): углеродистые и низколегированные конструкционные стали перлитного класса с гарантированным минимальным пределом текучести не более 360 Мпа
Основной материал	Покрываемые электроды марки LB-52U и другие аттестованные аналоги в соответствии с ПТД для группы I
Сварочные материалы	СШ
Тип шва	С
Тип соединения	ос (бп)
Вид соединения	ос (бп)
Разделка кромок (угол)	>15°
Диаметр, мм	свыше 25,0 до 150,0 включительно
Толщина, мм	свыше 3,0 до 12,0 включительно
Вид покрытия электродов	Б
Положение при сварке (наплавке)	Н45, Н1, В1, Г
Наличие подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки
Необходимость предварительной наплавки	без предварительной наплавки
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВДУЧ)
Шифры производственных технологических карт	ОТК-ГСН-РД-СК(3). Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров, соответствующих указанным в производственных технологических картах сварки
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	ГОСТ 32569-2013 (ПТД)

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 Сайфутдинов А.А.

Выдан Штоколов С.А.





Установленная область аттестации технологии сварки

Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами газового оборудования и металлических трубопроводов. Шифр: ТИ-ГСН-М01, Дата утверждения: 22.12.2025 г.

Область аттестации технологии сварки	
Параметры, характеризующие технологию	
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами
Основной материал	1(M01): углеродистые и низколегированные конструкционные стали перлитного класса с гарантированным минимальным пределом текучести не более 360 МПа
Сварочные материалы	Покрытые электроды марки LB-52U и другие аттестованные аналоги в соответствии с ПТД, для группы 1
Тип шва	СШ
Тип соединения	С
Вид соединения	ос (бп)
Разделка кромок (угол)	>15°
Диаметр, мм	свыше 25,0 до 150,0 включительно
Толщина, мм	свыше 3,0 до 11,0
Вид покрытия электродов	Б
Положение при сварке (наплавке)	H45, H1, B1, Г
Наличие подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки
Необходимость предварительной наплавки	без предварительной наплавки
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	АЗ (ВДУЧ)
Шифры производственных технологических карт	ОТК-ГСН-РД-СК(3). Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД)
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	СП 129.13330.2019; СП 74.13330.2011; СП 75.13330.2011

* - для DN900 и более, в соответствии требованиями СП 74.13330.2023 п.п. 5.5.4.

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 Сайфудинов А.А.

Штоколов С.А.

