



2012



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№АЦСТ-98-07842

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

**Организация: Общество с ограниченной ответственностью
«Строй Система Механизация»**

(Россия, 198152 г. Санкт-Петербург, Автоовская д.31 лит. И)

Вид аттестации: Первичная

Способы сварки: РД

Группы и технические устройства:

ОХНВП

1. Оборудование химических, нефтехимических, нефтеперерабатывающих производств, работающее под давлением до 16 МПа.

16. Технологические трубопроводы и детали трубопроводов.

Приложение: Область распространения на 5 листах

Основание: Заключение № АЦСТ-98-08841 от 28.06.2019 г.

Место сварки КСС: Северо-Западный федеральный округ, г. Санкт-Петербург, Автоовская ул. д.31 лит. И, производственная площадка ООО "ССМ".

Наименование и юридический адрес АЦСТ-98: ООО "Региональный Северо-Западный Межотраслевой Аттестационный Центр", 195009, город Санкт-Петербург, Лесной проспект, дом 9.

Дата выдачи 11.07.2019 г.

Свидетельство действительно до 11.07.2023 г.

Президент НАКС



Н.П. Алёшин



Система
менеджмента
ISO 9001:2015



www.tuv.com
ID 9106636306



Организация: Общество с ограниченной ответственностью «Строй Система Механизация»

Группа технических устройств: ОХНВП(1)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-98-07842

Установленная область распространения производственной аттестации технологии

"Ручная дуговая сварка покрытыми электродами технических устройств ОХНВП" Шифр: ТИ-ОХНВП, Дата утверждения: 14.05.2019 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	1 (М01)					
Сварочные (наплавочные) материалы	Электроды УОНИ 13/55*					
Диапазон диаметров, мм	свыше 25,0 до 150,0 включительно	свыше 150,0 до 500,0 включительно	св. 25,0 до 150,0 вкл. (патрубок, врезка) + св. 25,0 до 1220,0 вкл. (осн. труба)	св. 150,0 до 500,0 вкл. (патрубок, врезка) + св. 150,0 до 1220,0 вкл. (осн. труба)	плоские детали	плоские детали
Диапазон толщин, мм	свыше 3,0 до 12,0	от 4,0 до 12,0	от 4,0 до 12,0 вкл. (патрубок, врезка) + от 4,0 до 30,0 вкл. (осн. труба)	от 4,0 до 12,0 вкл. (патрубок, врезка) + от 4,0 до 30,0 вкл. (осн. труба)	свыше 3,0 до 12,0	свыше 3,0 до 12,0
Тип шва	СШ	СШ	УШ	УШ	СШ	СШ
Тип соединения	С	С	У	У	С	С
Вид соединения	ос (бп)	ос (бп); ос (сп)	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп); ос (сп)	дс (зк)
Угол разделки кромок	>15°	>15°	>15°	>15°	>15°	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Г; В1; Н45	Н1; Г; В1; Н45	Н2; П2; В1; Н45	Н2; П2; В1; Н45	Н1; В1	Н1; В1
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Вид покрытия электродов	Б	Б	Б	Б	Б	Б
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ); А14 (АД)					
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	ПБ 03-584-03; ГОСТ 34347-2017; ОСТ 26.260.3-2001					
Шифры производственных технологических карт, представленных на аттестацию	ТИ-ОХНВП, Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД)					

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

Примечания:

1. При аттестации учтены требования ФНиП "Правила промышленной безопасности опасных производственных объектов, на которых используется оборудование, работающее под избыточным давлением"
2. Аттестация распространяется на заварку заполняющей и облицовочной части шва при комбинированной сварке (РАД+РД)
3. 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.



Организация: Общество с ограниченной ответственностью «Строй Система Механизация»

Группа технических устройств: ОХНВП(1)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-98-07842

Установленная область распространения производственной аттестации технологии

"Ручная дуговая сварка покрытыми электродами технических устройств ОХНВП" Шифр: ТИ-ОХНВП, Дата утверждения: 14.05.2019 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 УОНИ 13/55*					
Диапазон диаметров, мм	плоские детали	плоские детали	плоские детали	плоские детали	св. 25,0 до 150,0 вкл. (патрубок, врезка) + плоская деталь	св. 150,0 до 500,0 вкл. (патрубок, врезка) + плоская деталь
Диапазон толщин, мм	свыше 3,0 до 12,0 включительно + свыше 3,0 до 40,0 включительно	свыше 3,0 до 12,0 включительно + свыше 3,0 до 40,0 включительно	свыше 3,0 до 12,0 включительно + свыше 3,0 до 40,0 включительно	свыше 3,0 до 12,0 включительно + свыше 3,0 до 40,0 включительно	от 4,0 до 12,0 вкл. (патрубок, врезка) + от 4,0 до 30,0 вкл. (плоская деталь)	от 4,0 до 12,0 вкл. (патрубок, врезка) + от 4,0 до 30,0 вкл. (плоская деталь)
Тип шва	УШ	УШ	УШ	УШ	УШ	УШ
Тип соединения	Т; У	Н**	Т; У	Н**	Т; У	Т; У
Вид соединения	ос (бп)	ос (бп)	дс (зк)	дс (бз)	ос (бп)	ос (бп)
Угол разделки кромок	>15°	б/р	>15°	б/р	>15°	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Н2; П2; В1	Н1; Н2; П2; В1	Н1; Н2; П2; В1	Н1; Н2; П2; В1	Н2; П2; В1; Н45	Н2; П2; В1; Н45
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Вид покрытия электродов	Б	Б	Б	Б	Б	Б
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ); А14 (АД)					
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	ПБ 03-584-03; ГОСТ 34347-2017; ОСТ 26.260.3-2001					
Шифры производственных технологических карт, представленных на аттестацию	ТИ-ОХНВП, Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД)					

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

** Область распространения допускает применение нахлесточных сварных швов для приварки укрепляющих колец и опорных элементов.

Примечания:

1. При аттестации учтены требования ФНиП "Правила промышленной безопасности опасных производственных объектов, на которых используется оборудование, работающее под избыточным давлением"
2. Аттестация распространяется на заварку заполняющей и облицовочной части шва при комбинированной сварке (РАД+РД)
3. 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.



Организация: Общество с ограниченной ответственностью «Строй Система Механизация»

Группа технических устройств: ОХНВП(1)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-98-07842

Установленная область распространения производственной аттестации технологии

"Ручная дуговая сварка покрытыми электродами технических устройств ОХНВП" Шифр: ТИ-ОХНВП, Дата утверждения: 14.05.2019 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 УОНИ 13/55*				
Диапазон диаметров, мм	25,0	25,0 (патрубок, врезка) + от 25,0 до 1220,0 вкл. (осн. труба)	25,0 (патрубок, врезка) + плоская деталь	плоские детали	плоские детали
Диапазон толщин, мм	от 2,0 до 3,0 включительно	от 2,0 до 3,0 вкл. (патрубок, врезка) + от 3,0 до 30,0 вкл. (осн. труба)	от 2,0 до 3,0 вкл. (патрубок, врезка) + от 3,0 до 30,0 вкл. (плоская деталь)	от 2,0 до 3,0 включительно	3,0
Тип шва	СШ	УШ	УШ	СШ	СШ
Тип соединения	С	У	Т; У	С	С
Вид соединения	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп); ос (сп)	дс (зк)
Угол разделки кромок	б/р	б/р	б/р	б/р	б/р
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Г; В1; Н45	Н2; П2; В1; Н45	Н2; П2; В1; Н45	Н1; В1	Н1; В1
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Вид покрытия электродов	Б	Б	Б	Б	Б
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ); А14 (АД)				
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	ПБ 03-584-03; ГОСТ 34347-2017; ОСТ 26.260.3-2001				
Шифры производственных технологических карт, представленных на аттестацию	ТИ-ОХНВП, Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД)				

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

Примечания:

1. При аттестации учтены требования ФНиП "Правила промышленной безопасности опасных производственных объектов, на которых используется оборудование, работающее под избыточным давлением"
2. Аттестация распространяется на заварку заполняющей и облицовочной части шва при комбинированной сварке (РАД+РД)
3. 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.



Организация: Общество с ограниченной ответственностью «Строй Система Механизация»

Группа технических устройств: ОХНВП(16)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-98-07842

Установленная область распространения производственной аттестации технологии

"Ручная дуговая сварка покрытыми электродами технических устройств ОХНВП" Шифр: ТИ-ОХНВП, Дата утверждения: 14.05.2019 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 УОНИ 13/55*				
Диапазон диаметров, мм	свыше 25,0 до 150,0 включительно	свыше 150,0 до 500,0 включительно	свыше 500,0 до 1220,0 включительно	от 1020,0 до 1220,0 включительно	25,0
Диапазон толщин, мм	свыше 3,0 до 12,0 включительно	от 4,0 до 12,0 включительно	от 4,0 до 12,0 включительно	от 6,0 до 12,0 включительно	от 2,0 до 3,0 включительно
Тип шва	СШ	СШ	СШ	СШ	СШ
Тип соединения	С	С	С	С	С
Вид соединения	ос (бп)	ос (бп); ос (сп)	ос (бп); ос (сп)	дс (зк)	ос (бп)
Угол разделки кромок	>15°	>15°	>15°	>15°	б/р
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Г; В1; Н45	Н1; Г; В1; Н45	Н1; Г; В1; Н45	Н1; Г; В1; Н45	Н1; Г; В1; Н45
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Вид покрытия электродов	Б	Б	Б	Б	Б
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ); А14 (АД)				
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	СП 75.13330.2011 (актуализированная редакция СНиП 3.05.05-84); ГОСТ 32569-2013				
Шифры производственных технологических карт, представленных на аттестацию	ТИ-ОХНВП, Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров труб, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД)				

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

Примечания:

1. При аттестации учтены требования Руководства по безопасности "Рекомендации по устройству и безопасной эксплуатации технологических трубопроводов"
2. Аттестация распространяется на заварку заполняющей и облицовочной части шва при комбинированной сварке (РАД+РД)
3. 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.



Организация: Общество с ограниченной ответственностью «Строй Система Механизация»

Группа технических устройств: ОХНВП(16)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-98-07842

Установленная область распространения производственной аттестации технологии

"Ручная дуговая сварка покрытыми электродами технических устройств ОХНВП" Шифр: ТИ-ОХНВП, Дата утверждения: 14.05.2019 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 УОНИ 13/55*			
Диапазон диаметров, мм	св. 150,0 до 500,0 вкл. (патрубок, врезка) + св. 150,0 до 1220,0 вкл. (осн. труба)	св. 25,0 до 150,0 вкл. (патрубок, врезка) + св. 25,0 до 1220,0 вкл. (осн. труба)	св. 25,0 до 150,0 вкл. (патрубок, врезка) + св. 25,0 до 1220,0 вкл. (осн. труба)	25,0 (патрубок, врезка) + от 25,0 до 1220,0 вкл. (осн. труба)
Диапазон толщин, мм	от 4,0 до 12,0 вкл. (врезка) + от 4,0 до 30,0 вкл. (осн. труба)	от 4,0 до 12,0 вкл. (врезка) + от 4,0 до 30,0 вкл. (осн. труба)	св. 3,0 до 12,0 вкл. (врезка) + св. 3,0 до 30,0 вкл. (осн. труба)	от 2,0 до 3,0 вкл. (врезка) + от 3,0 до 30,0 вкл. (осн. труба)
Тип шва	УШ	УШ	УШ	УШ
Тип соединения	У	У	У	У
Вид соединения	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)
Угол разделки кромок	>15°	>15°	б/р	б/р
Положение при сварке (наплавке)	H2; П2; В1; H45	H2; П2; В1; H45	H2; П2; В1; H45	H2; П2; В1; H45
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Вид покрытия электродов	Б	Б	Б	Б
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ); А14 (АД)			
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	СП 75.13330.2011 (актуализированная редакция СНиП 3.05.05-84); ГОСТ 32569-2013			
Шифры производственных технологических карт, представленных на аттестацию	ТИ-ОХНВП, Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров труб, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД)			

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

Примечания:

1. При аттестации учтены требования Руководства по безопасности "Рекомендации по устройству и безопасной эксплуатации технологических трубопроводов"
2. Аттестация распространяется на заварку заполняющей и облицовочной части шва при комбинированной сварке (РАД+РД)
3. 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 ИАКС

Кузнецов П.С.

