



2012



**НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ**

# СВИДЕТЕЛЬСТВО

**№АЦСТ-98-07843**

**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, Автовская 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-98-08842 от 28.06.2019 г.**

**Место сварки КСС: Северо-Западный федеральный округ, г. Санкт-Петербург, Автовская 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 310838305









Организация: Общество с ограниченной ответственностью «Строй Система Механизация»

Группа технических устройств: ОХНВП(1)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-98-07843

**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	9 (М11)					
Сварочные (наплавочные) материалы	Электроды ЦЛ-11; ОК 63.30*					
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	св. 3,0 до 12,0 вкл. (патрубок, врезка) + св. 3,0 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; РА	Б; РА	Б; РА	Б; РА	Б; РА	Б; РА
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. К сварным соединениям не предъявляют требования к стойкости против МКК, содержанию ферритной фазы
4. 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-98-07843

**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	9 (М11)		
Сварочные (наплавочные) материалы	Электроды ЦЛ-11; ОК 63.30*		
Диапазон диаметров, мм	25,0	25,0 (патрубок, врезка) + от 25,0 до 1220,0 вкл. (осн. труба)	25,0 (патрубок, врезка) + плоская деталь
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)
Тип шва	СШ	УШ	УШ
Тип соединения	С	У	Т; У
Вид соединения	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)
Угол разделки кромок	б/р	б/р	б/р
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Г; В1; Н45	Н2; П2; В1; Н45	Н2; П2; В1; Н45
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Вид покрытия электродов	Б; РА	Б; РА	Б; РА
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. Аттестация распространяется на заварку заполняющей и облицовочной части шва при комбинированной сварке (РАД+РД)
2. К сварным соединениям не предъявляются требования к стойкости против МКК, содержанию ферритной фазы
3. При аттестации учтены требования ФНИП "Правила промышленной безопасности опасных производственных объектов, на которых используется оборудование, работающее под избыточным давлением"
4. 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-98-07843

**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	9 (М11)		
Сварочные (наплавочные) материалы	Электроды ЦЛ-11; ОК 63.30*		
Диапазон диаметров, мм	свыше 25,0 до 150,0 включительно	свыше 150,0 до 500,0 включительно	25,0
Диапазон толщин, мм	свыше 3,0 до 12,0	от 4,0 до 12,0	от 2,0 до 3,0 включительно
Тип шва	СШ	СШ	СШ
Тип соединения	С	С	С
Вид соединения	ос (бп)	ос (бп); ос (сп)	ос (бп)
Угол разделки кромок	>15°	>15°	б/р
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Г; В1; Н45	Н1; Г; В1; Н45	Н1; Г; В1; Н45
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Вид покрытия электродов	Б; РА	Б; РА	Б; РА
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. К сварным соединениям не предъявляют требования к стойкости против МКК, содержанию ферритной фазы
4. 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-98-07843

**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	9 (М11)			
Сварочные (наплавочные) материалы	Электроды ЦЛ-11; ОК 63.30*			
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)	св. 3,0 до 12,0 вкл. (врезка) + св. 3,0 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)	Н2; П2; В1; Н45	Н2; П2; В1; Н45	Н2; П2; В1; Н45	Н2; П2; В1; Н45
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Вид покрытия электродов	Б; РА	Б; РА	Б; РА	Б; РА
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. К сварным соединениям не предъявляются требования к стойкости против МКК, содержанию ферритной фазы
4. 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.

