



2012



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№АЦСТ-78-00661

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

Организация: ООО "СтройСити"

(РФ, 644040, г. Омск, пр. Губкина, 1.)

Вид аттестации: Первичная

Способы сварки: РД

Группы и технические устройства:

ОХНВП

4. Резервуары для хранения взрывопожароопасных и токсичных веществ.

Приложение: Область распространения на 4 листах

Основание: Заключение № АЦСТ-78-00809 от 07.09.2015 г.

Место сварки КСС (производственная база организации заявителя): Омская область, г. Омск, пр. Губкина, 1.

Наименование и юридический адрес АЦСТ-78: ООО "Омский аттестационный центр", 644040, город Омск, проспект Губкина, дом 7.

Дата выдачи 10.09.2015 г.

Свидетельство действительно до 10.09.2019 г.

Президент НАКС



Н.П. Алёшин



Certified Management System according to ISO 9001
Registration No. D-ZM-16083-01-00-ISO9001-2014.0033

Организация: ООО "СтройСити"

Группа технических устройств: ОХНВП(4)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-78-00661

Установленная область распространения производственной аттестации технологии
«Технологическая инструкция на сварку резервуаров для хранения взрывопожароопасных и токсичных веществ. Ручная электродуговая сварка
покрытыми электродами». Шифр: ТИ-ОХНВП-4-РД, Дата утверждения: 07.10.2014 г.

Область распространения		РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами		Изготовление, монтаж.	
Параметры, характеризующие технологию					
Способ сварки					
Характер выполняемых работ					
Группы и марки основных материалов					
Сварочные (наплавочные) материалы	Э42А(УОНИ-13/45); Э50А (УОНИ-13/55, ТМУ-21У)	Э42А(УОНИ-13/45); Э50А (УОНИ-13/55, ТМУ-21У)	Э42А(УОНИ-13/45); Э50А (УОНИ-13/55, ТМУ-21У)	Э42А(УОНИ-13/45); Э50А (УОНИ-13/55, ТМУ-21У)	Э42А(УОНИ-13/45); Э50А (УОНИ-13/55, ТМУ-21У)
Диапазон диаметров, мм	свыше 25,0 до 150,0 включительно	свыше 150,0 до 500,0 включительно	плоские детали	плоские детали	плоские детали
Диапазон толщин, мм	свыше 3,0 до 12,0 включительно	свыше 4,0 до 12,0 включительно	свыше 3,0 до 20,0 включительно	свыше 3,0 до 20,0 включительно	свыше 4,0 до 20,0 включительно
Тип шва	СШ	СШ	СШ	У,Т,Н	УШ
Тип соединения	С	С	С	ос (бп)	У,Т
Вид соединения	ос (бп); ос (сп)	ос (бп); ос (сп)	ос (бп); ос (сп); ос (зк)	ос (бп)	ос (бп); ос (зк)
Угол разделки кромок	>15°	>15°	>15°	б/р	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н1,В1,Г,Н45	Н1,В1,Г,Н45	Н1,В1,Г,П1	Н1,Н2,В1,П2	Н1,Н2,В1,П2
Вид покрытия электродов	Б	Б	Б	Б	Б
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, тип (марка) сварочного оборудования					
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД					
Шифры заявленных технологий, соответствующих данной области распространения					
		А3 (ВД, ВДУЧ)			
		ПБ 03-605-03; ГОСТ 31385-2008.		ТИ-ОХНВП-4-РД	

Примечания:

1. Область распространения аттестации действительна для режимов сварки, указанных в ПТД.
2. Электроды типа Э42А применять для сварки низкоуглеродистых сталей.



Организация: ООО "СтройСити"

Группа технических устройств: ОХНВП(4)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-78-00661

Установленная область распространения производственной аттестации технологии
«Технологическая инструкция на сварку резервуаров для хранения взрывопожароопасных и токсичных веществ. Ручная электродуговая сварка покрытыми электродами». Шифр: ТИ-ОХНВП-4-РД, Дата утверждения: 07.10.2014 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения		
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами		
Характер выполняемых работ	Изготовление, монтаж.		
Группы и марки основных материалов	1(М01)		
Сварочные (наплавочные) материалы	Э42А(УОНИ-13/45); Э50А (УОНИ-13/55, ТМУ-21У)	Э42А(УОНИ-13/45); Э50А (УОНИ-13/55, ТМУ-21У)	Э42А(УОНИ-13/45); Э50А (УОНИ-13/55, ТМУ-21У)
Диапазон диаметров, мм	свыше 25,0 до 150,0 вкл./лист	свыше 150,0 до 820,0 вкл./лист	свыше 500,0 до 820,0 вкл./лист
Диапазон толщин, мм	от 4,0 до 12,0 включительно/лист свыше 4,0 до 20,0 включительно	свыше 4,0 до 20,0 включительно/лист свыше 4,0 до 20,0 включительно	свыше 4,0 до 12,0 включительно/ лист свыше 4,0 до 12,0 включительно
Тип шва	УШ	УШ	УШ
Тип соединения	У,Т	У,Т	У,Т
Вид соединения	ос (бп); дс (зк)	ос (бп); дс (зк)	ос (бп); дс (зс)
Угол разделки кромок	>15°	>15°	6/р
Положение при сварке (наплавке)	Н2,В1,П2,Н45	Н2,В1,П2,Н45	Н2,В1,П2,Н45
Вид покрытия электродов	Б	Б	Б
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ)		
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	ПБ 03-605-03; ГОСТ 31385-2008.		
Шифры заявленных технологий, соответствующих данной области распространения	ТИ-ОХНВП-4-РД		

Примечания:

1. Область распространения аттестации действительна для режимов сварки, указанных в ПТД.
2. Электроды типа Э42А применять для сварки низкоуглеродистых сталей.



Организация: ООО "СтройСити"

Группа технических устройств: ОХНВП(4)

Приложение к Свидетельству АПСГ-78-00661

Установленная область распространения производственной аттестации технологии

«Технологическая инструкция на сварку резервуаров для хранения взрывопожароопасных и токсичных веществ. Ручная электродуговая сварка покрытыми электродами». Шифр: ТИ-ОХНВП-4-РД, Дата утверждения: 07.10.2014 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения			
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами			
Характер выполняемых работ	Ремонт, реконструкция			
Группы и марки основных материалов	1(М01)			
Сварочные (наплавочные) материалы	Э42А(УОНИ-13/45); Э50А (УОНИ-13/55, ТМУ-21У)	Э42А(УОНИ-13/45); Э50А (УОНИ-13/55, ТМУ-21У)	Э42А(УОНИ-13/45); Э50А (УОНИ-13/55, ТМУ-21У)	Э42А(УОНИ-13/45); Э50А (УОНИ-13/55, ТМУ-21У)
Диапазон диаметров, мм	свыше 25,0 до 150,0 включительно	свыше 150,0 до 500,0 включительно	плоские детали	плоские детали
Диапазон толщин, мм	свыше 3,0 до 12,0 включительно	свыше 4,0 до 12,0 включительно	свыше 3,0 до 20,0 включительно	свыше 4,0 до 20,0 включительно
Тип шва	СШ	СШ	СШ	УШ
Тип соединения	С	С	С	У,Т,Н
Вид соединения	ос (бп); ос (сп)	ос (бп); ос (сп)	ос (бп); ос (сп); дс (зк)	ос (бп)
Угол разделки кромок	>15°	>15°	>15°	б/р
Положение при сварке (наплавке)	Н1,В1,Г,Н45	Н1,В1,Г,Н45	Н1,В1,Г,П1	Н1,Н2,В1,П2
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	ПБ 03-605-03; СТО 0030-2004.			
Шифры заявленных технологий, соответствующих данной области распространения	ТИ-ОХНВП-4-РД			

Примечания:

1. Область распространения аттестации действительна для режимов сварки, указанных в ПТД.
2. Электроды типа Э42А применять для сварки низкоуглеродистых сталей.



Организация: ООО "СтройСити"

Приложение к Свидетельству АЦСТ-78-00661

Группа технических устройств: ОХНВП(4)

Установленная область распространения производственной аттестации технологии «Технологическая инструкция на сварку резервуаров для хранения взрывопожароопасных и токсичных веществ. Ручная электродуговая сварка покрытыми электродами». Шифр: ТИ-ОХНВП-4-РД, Дата утверждения: 07.10.2014 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения		
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами		
Характер выполняемых работ	Ремонт, реконструкция.		
Группы и марки основных материалов	I(M01)		
Сварочные (наплавочные) материалы	Э42А(УОНИ-13/45); Э50А (УОНИ-13/55, ТМУ-21У)	Э42А(УОНИ-13/45); Э50А (УОНИ-13/55, ТМУ-21У)	Э42А(УОНИ-13/45); Э50А (УОНИ-13/55, ТМУ-21У)
Диапазон диаметров, мм	свыше 25,0 до 150,0 вкл./лист	свыше 150,0 до 820,0 вкл./лист	свыше 500,0 до 820,0 вкл./лист
Диапазон толщин, мм	от 4,0 до 12,0 включительно/лист свыше 4,0 до 20,0 включительно	свыше 4,0 до 20,0 включительно/лист свыше 4,0 до 20,0 включительно	свыше 4,0 до 12,0 включительно/ лист свыше 4,0 до 12,0 включительно
Тип шва	УШ	УШ	УШ
Тип соединения	У,Т	У,Т	У,Т
Вид соединения	ос (бп); дс (зк)	ос (бп); дс (зк)	ос (бп); дс (бз)
Угол разделки кромок	>15°	>15°	6/р
Положение при сварке (наплавке)	Н2,В1,П2,Н45	Н2,В1,П2,Н45	Н2,В1,П2,Н45
Вид покрытия электродов	Б	Б	Б
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	АЗ (ВД, ВДУЧ)		
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	ПБ 03-605-03; СТО 0030-2004.		
Шифры завершенных технологий, соответствующих данной области распространения	ТИ-ОХНВП-4-РД		

Примечания:

1. Область распространения аттестации действительна для режимов сварки, указанных в ПТД.
2. Электроды типа Э42А применять для сварки низкоуглеродистых сталей.

Заместитель генерального директора НАКС Кабин А.Н.

