



2012



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АЦСТ-140-00328

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

**Организация: Общество с ограниченной ответственностью
"Строй Система Механизация"**

ИНН: 7802776136

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

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-140-00350 от 07.12.2020 г.

Место сварки КСС: Северо-Западный федеральный округ, Санкт-Петербург, Автовская д. 31, лит. И, производственная база.

Наименование и юридический адрес АЦСТ-140: ООО "НАКС-ЛенОбл", 188517, Ленинградская область, Ломоносовский район, деревня Лаголово, улица Советская, дом 18А.

Дата выдачи 16.12.2020 г.

Свидетельство действительно до 16.12.2024 г.

Президент НАКС



Н.П. Алёшин

ISO 9001:2015
BUREAU VERITAS
Certification



Организация: Общество с ограниченной ответственностью "Строй Система Механизация"
Группа технических устройств: НГДО(4)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-140-00328

Установленная область распространения производственной аттестации технологии

"Ручная дуговая сварка покрытыми электродами трубопроводов нефтегазодобывающего оборудования" Шифр: ТИ-РД-НГДО-2020, Дата утверждения:
22.07.2020 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	
Сварочные (наплавочные) материалы	Электроды ОК 61.30, ОК 61.85*	
Диапазон диаметров, мм	свыше 25,0 до 150,0 включительно	свыше 25,0 до 150,0 включительно
Диапазон толщин, мм	3,0	свыше 3,0 до 12,0 включительно
Тип шва	СШ	СШ
Тип соединения	С	С
Вид соединения	ос (бп)	ос (бп); ос (сп)
Угол разделки кромок	>15°	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Г; В1; Н45	Н1; Г; В1; Н45
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки
Вид покрытия электродов	Б; РА	Б; РА
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ); А14 (АД)	
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	ГОСТ 32569-2013	
Шифры производственных технологических карт, представленных на аттестацию	ТИ-РД-НГДО-2020, 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.

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



Гончаров А.А.