



2012



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АЦСТ-16-00668

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

Организация: ООО "Сибсвязьстрой"

(644089, г. Омск, Пр. Мира, дом 69, корпус Г)

Вид аттестации: Первичная
Способы сварки: РД
Группы и технические устройства:
СК
3. Металлические трубопроводы.

Приложение: Область распространения на 2 листах

Основание: Заключение № АЦСТ-16-00771 от 17.08.2015 г.

Место сварки КСС (производственная база организации заявителя): Омская область, г. Омск, Пр. Мира, дом 69, корпус Г

Наименование и юридический адрес АЦСТ-16: Закрытое акционерное общество "Центр технической безопасности и диагностики "Полисервис", 644033, Омская область, город Омск, улица Малая Ивановская, дом 47.

Дата выдачи 24.08.2015 г.

Свидетельство действительно до 24.08.2019 г.

Президент НАКС



Н.П. Алёшин

Certified Management System according to ISO 9001
Registration No. O-2M-16083-01-00-ISO9001-2014.0033

Организация: ООО "Сибсвязьстрой"
Группа технических устройств: СК(3)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-16-00668

Установленная область распространения производственной аттестации технологии

Технологическая инструкция по технологии сварки металлических трубопроводов. (Строительные конструкции). Шифр: ТИ-СК-3-15, Дата утверждения: 23.07.2015 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения					
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами					
Характер выполняемых работ	Монтаж и ремонт					
Группы и марки основных материалов	1: Ст3, 10, 20, 09Г2С, 17Г1С					
Сварочные (наплавочные) материалы	Э42А*, Э50А					
Диапазон толщин, мм	3	св. 3 до 6 включ.	св. 3 до 12 включ.	3	св. 3 до 6 включ.	св. 3 до 12 включ.
Диапазон диаметров, мм	25	св. 25 до 150 включ.	св. 150 до 500 включ.	25	св. 25 до 150 включ.	св. 150 до 159 включ.
Тип шва	СШ	СШ	СШ	УШ	УШ	УШ
Тип соединения	С	С	С	У	У	У
Вид соединения	ос(бп)	ос(бп)	ос(бп)	ос(бп)	ос(бп)	ос(бп)
Угол разделки кромок	б/р	>15°	>15°	б/р	б/р	б/р
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Г; В1; Н45	Н1; Г; В1; Н45	Н1; Г; В1; Н45	Н2; П2; В1; Н45	Н2; П2; В1; Н45	Н2; П2; В1; Н45
Вид покрытия электродов	Б	Б	Б	Б	Б	Б
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, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ)					
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	СНиП 3.05.03-85, РД 153-34.1-003-01					
Шифры заявленных технологий, соответствующих данной области распространения	ТИ-СК-3-15. Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров труб соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД).					

Примечания:

- * - Для сварки деталей из углеродистых сталей.
- Без предъявления требования к ударной вязкости.



Организация: ООО "Сибсвязьстрой"
Группа технических устройств: СК(3)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-16-00668

Установленная область распространения производственной аттестации технологии

Технологическая инструкция по технологии сварки металлических трубопроводов. (Строительные конструкции). Шифр: ТИ-СК-3-15, Дата утверждения: 23.07.2015 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения						
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами						
Характер выполняемых работ	Монтаж и ремонт						
Группы и марки основных материалов	I: Ст3, 10, 20, 09Г2С, 17Г1С						
Сварочные (наплавочные) материалы	Э42А*, Э50А						
Диапазон толщин, мм	св. 3 до 6 включ.	св. 3 до 12 включ.	св. 3 до 5 включ.	св. 3 до 5 включ.	от 4 до 6 включ.	от 4 до 12 включ.	
Диапазон диаметров, мм	св. 25 до 150 включ./лист	св. 150 до 159 включ./лист	св. 25 до 150 включ.	св. 150 до 159 включ.	св. 25 до 150 включ.	св. 150 до 159 включ.	
Тип шва	УШ	УШ	УШ	УШ	УШ	УШ	
Тип соединения	У	У	Н	Н	У	У	
Вид соединения	дс(бз)**	дс(бз)**	ос(бп)	ос(бп)	ос(бп)	ос(бп)	
Угол разделки кромок	б/р	б/р	б/р	б/р	>15°	>15°	
Положение при сварке (наплавке)	Н2; П2; В1; Н45	Н2; П2; В1; Н45	Н2; П2; В1; Н45	Н2; П2; В1; Н45	Н2; П2; В1; Н45	Н2; П2; В1; Н45	
Вид покрытия электродов	Б	Б	Б	Б	Б	Б	
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, тип (марка) сварочного оборудования	АЗ (ВД, ВДУЧ)						
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	СНиП 3.05.03-85, РД 153-34.1-003-01						
Шифры заявленных технологий, соответствующих данной области распространения	ТИ-СК-3-15. Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров труб соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД).						

Примечания:

- * - Для сварки деталей из углеродистых сталей.
- ** - Сварка плоских фланцев.

Заместитель генерального директора НАКС  Жабин А.Н.

