



2012



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО №АЦСТ-5-04118

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

**Организация: Общество с ограниченной ответственностью
"СМУ-4"**

(628485, Российская Федерация, Ханты-Мансийский автономный округ - Югра, г. Когалым, ул. Мира, 14 - 155)

Вид аттестации: Первичная

Способы сварки: РД

Группы и технические устройства:

СК

3. Металлические трубопроводы.

Приложение: Область распространения на 6 листах

Основание: Заключение № АЦСТ-5-04434 от 08.09.2015 г.

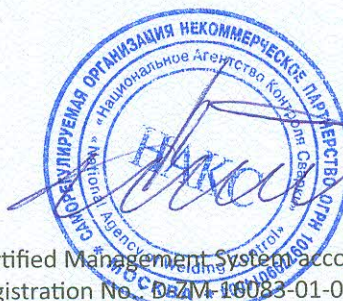
Место сварки КСС (производственная база организации заявителя): Республика Башкортостан, г. Уфа, ул. Юбилейная, 16/1.

Наименование и юридический адрес АЦСТ-5: ООО "Аттестационный Центр СваркаТехСервис", 450071, Республика Башкортостан, город Уфа, улица Лесотехникума, дом 92/3.

Дата выдачи 14.09.2015 г.

Свидетельство действительно до 14.09.2019 г.

Президент НАКС



Н.П. Алёшин

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

Организация: Общество с ограниченной ответственностью "СМУ-4"
 Группа технических устройств: СК(З)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-5-04118

Установленная область распространения производственной аттестации технологии

"Ручная дуговая сварка электродами с основным видом покрытия металлических трубопроводов" Шифр: ТИ-СМУ-033, Дата утверждения: 11.02.2015 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения	
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами	
Характер выполняемых работ	монтаж, реконструкция	
Группы и марки основных материалов	1 (M01)	1 (M01)
Сварочные (наплавочные) материалы	Аттестованные электроды марок УОНИИ-13/55, LB-52U и другие аналоги согласно ПТД	Аттестованные электроды марок УОНИИ-13/55, LB-52U и другие аналоги согласно ПТД
Диапазон диаметров, мм	свыше 25 до 150 включительно	свыше 150 до 500 включительно
Диапазон толщин, мм	от 3 до 12 включительно	от 4 до 16 включительно
Тип шва	СШ	СШ
Тип соединения	С	С
Вид соединения	ос (бп)	ос (бп)
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	Б
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ); А14 (АД)	
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	СНиП 3.05.03-85, СНиП 3.05.04-85	
Шифры заявленных технологий, соответствующих данной области распространения	ТИ-СМУ-033. Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров свариваемых деталей и труб, соответствующих указанным в производственно-технологическом картоне (ПТД)	



