



КОМПЛЕКСНАЯ СИСТЕМА ОЦЕНКИ СООТВЕТСТВИЯ

Общество с ограниченной ответственностью

«Научно-исследовательский институт трубопроводного транспорта»

(ООО «НИИ Транснефть»)

Севастопольский проспект, д. 47 А, Москва, Россия, 117186; email: niitnn@niitnn.transneft.ru; www.niitnn.transneft.ru
тел. (495) 950-82-95, (499) 799-82-85, (495) 950-86-77, МАС (6550) 5600, 4585 факс (495) 950-82-97, МАС 6550-3297
ОКПО 62816002, ОГРН 1097746556710, ИНН/КПП 7736607502/772701001

СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ ПРОДУКЦИИ

«Электроды покрытые металлические марки СЗСМ-01К; СЗСМ-02 для ручной дуговой сварки углеродистых и низколегированных сталей»

№ 11401-2076-5167/8

ИЗГОТАВЛИВАЕМОЙ ПО:

ТУ 1272-008-50133500-2008 (с изм. 13 от 13.03.2024) «Электроды покрытые металлические марки СЗСМ-01К; СЗСМ-02 для ручной дуговой сварки углеродистых и низколегированных сталей»

Код и вид продукции по Перечню основных видов продукции, применяемой ПАО «Транснефть»
1.14.01 - электроды с основным видом покрытия

ТРЕБОВАНИЯМ НОРМАТИВНЫХ ДОКУМЕНТОВ:

ОТТ-25.160.00-КТН-0425-22 «Магистральный трубопроводный транспорт нефти и нефтепродуктов. Материалы и оборудование сварочные. Общие технические требования»

ИЗГОТОВИТЕЛЬ ПРОДУКЦИИ/ВЫДАНО:

ООО «Судиславский завод сварочных материалов»

157863, Костромская обл., Судиславский район, д. Текотово, Промзона-1, д. 2
Тел./факс: (49433) 2-55-56, 2-55-57

НА ОСНОВАНИИ:

1. Экспертного заключения ООО «НИИ Транснефть» от 13.09.2021 № 2-5244-1-2021 на ТУ 1272-008-50133500-2008 (с изм. 9 от 25.01.2021) «Электроды покрытые металлические марки СЗСМ-01К; СЗСМ-02 для ручной дуговой сварки углеродистых и низколегированных сталей»
2. Акта инспекции производства ООО «СЗСМ» от 12.02.2020 с участием комиссии ПАО «Транснефть» (д. Текотово) и отчета от 20.05.2020 о выполнении мероприятий по устранению замечаний и несоответствий, выявленных комиссией ПАО «Транснефть» при проведении инспекции производства
3. Акта №1 и №2 проведения 1-го и 2-го этапа типовых испытаний (общая и практическая часть) электродов сварочных СЗСМ-01К, СЗСМ-02 и СЗСМ-03 от 20.06.2024
4. Акта №2-2024 проведения 2-го этапа типовых испытаний (разрушающий контроль) сварных соединений, полученных при типовых испытаниях электродов покрытых металлическими марок СЗСМ-01К, СЗСМ-02 и СЗСМ-03 для ручной дуговой сварки углеродистых и низколегированных сталей от 18.07.2024
5. Акта № 3-2024 проведения 3-го этапа типовых испытаний (разрушающий контроль) сварных соединений, полученных при типовых испытаниях электродов покрытых металлическими марок СЗСМ-01К, СЗСМ-02 и СЗСМ-03 для ручной дуговой сварки углеродистых и низколегированных сталей от 20.09.2024
6. Заключения ООО «НИИ Транснефть» по результатам анализа изменения № 13 к ТУ 1272-008-50133500-2008 (от 25.12.2024 № 9267)
7. ОР-03.120.20-КТН-0311-20 «Магистральный трубопроводный транспорт нефти и нефтепродуктов. Отраслевая система оценки соответствия продукции, применяемой ПАО «Транснефть». Реестр основных видов продукции. Порядок формирования и ведения» (п. 10.8.11).

Дата выдачи: 25.12.2024 Срок действия до: 21.09.2026*

Директор центра автоматизации,
энергетики и сертификации оборудования
трубопроводного транспорта
Эксперт



О.В. Аралов

Т.Р. Ишбулатов

М.П.

* при условии положительных результатов периодических испытаний продукции, проведенных в установленный срок (см. приложение к сертификату соответствия)

Отменяет действие сертификата соответствия продукции № 11604-2076-5167/7 от 17.01.2023

КОМПЛЕКСНАЯ СИСТЕМА ОЦЕНКИ СООТВЕТСТВИЯ

ПРИЛОЖЕНИЕ к сертификату соответствия № 11401-2076-5167/8

ОБЛАСТЬ ДЕЙСТВИЯ СЕРТИФИКАТА СООТВЕТСТВИЯ

№ 11401-2076-5167/8

Код продукции по Перечню ОВП	Наименование продукции	Основные технические характеристики	Дополнительная информация
1	2	3	4
1.14.01 – электроды с основным видом покрытия	Электроды покрытые металлические марки СЗСМ-01К; СЗСМ-02 для ручной дуговой сварки углеродистых и низколегированных сталей	Электроды диаметром 2,5 и 3,0 мм, марки «СЗСМ-01К» предназначены для сварки корневого слоя труб первого и второго уровня качества, ремонтных конструкций класса прочности до К60 включительно, резервуаров вертикальных стальных из стали марок до С345 (09Г2С) с гарантированным значением ударной вязкости на образцах с острым надрезом при температуре испытаний минус 40 °С, а также заполняющих и облицовочных слоев шва труб первого и второго уровня качества и ремонтных конструкций класса прочности до К54 включительно, во всех пространственных положениях за исключением положения «сверху-вниз»; Электроды диаметром 4,0 мм, марки «СЗСМ-02» предназначены для сварки заполняющих и облицовочных слоев шва труб первого и второго уровня качества и ремонтных конструкций класса прочности до К54 включительно, резервуаров вертикальных стальных из стали марок до С345 (09Г2С) с гарантированным значением ударной вязкости на образцах с острым надрезом при температуре испытаний минус 40 °С, во всех пространственных положениях за исключением положения «сверху-вниз».	—

СРОКИ ПРОВЕДЕНИЯ ИСПЫТАНИЙ

№ п/п	Виды испытаний	Сроки проведения	Примечание
1	2	3	4
1.	Типовые	—	При внесении изменений в конструкцию или технологию изготовления
2.	Производственные с участием комиссии ПАО «Транснефть»	2026	При продлении срока действия сертификата соответствия

Эксперт



Т.Р. Ишбулатов

Примечания

1. При внесении изменений в ТУ, ПМИ, ЭД на продукцию, включенную в Реестр ОВП, необходимо направить в адрес ООО «НИИ Транснефть» актуализированную ТД, извещение об изменении и сводку внесенных изменений в табличном виде с сопроводительным письмом.

2. При изменении состояния производства продукции, ТД на которую, находится в Реестре ОВП, необходимо направить в ООО «НИИ Транснефть» уведомление о выполнении мероприятий. Форма уведомления расположена на сайте ООО «НИИ Транснефть» <http://niitn.transneft.ru/> (Реестр ОВП – Нахождение в Реестре ОВП – Типовая форма уведомления о выполнении мероприятий по изменению состояния производства).

К изменению состояния производства относится: внесение изменений в технологию производства продукции; изменение применяемых при производстве продукции комплектующих, материалов и сырья; смена фактического адреса производства продукции; разделение производства продукции по нескольким производственным площадкам; передача отдельных этапов и/или работ производства продукции подрядным организациям.