



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АЦСТ-11-07423

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

Организация: **ООО «ПБН-Спецмонтажсервис»**
ИНН: 8602142712

(628433, Ханты-Мансийский Автономный округ - Югра АО, м. р-н Сургутский, гп. Белый Яр, пгт. Белый Яр, ул. Северная, д.1, соор. 4)

Вид аттестации: Первичная

Способы сварки: РДН

Группы и технические устройства:

КО

3. Сосуды, работающие под давлением свыше 0,07МПа.

Приложение: Область распространения на 1 листе

Основание: Заключение № АЦСТ-11-07795 от 24.12.2021 г.

Место сварки КСС: Ханты-Мансийский автономный округ - Югра, Сургутский район, п.г.т. Белый Яр, ул. Северная, д.1 (производственная территория ООО «ПБН-Спецмонтажсервис»)

Наименование и юридический адрес АЦСТ-11: ООО Аттестационный центр "Независимая экспертиза качества сварки", 628406, Ханты-Мансийский автономный округ-Югра, город Сургут, Нефтеюганское шоссе, дом 62/2, сооружение 1.

Дата выдачи 24.12.2021 г.

Свидетельство действительно до 24.12.2025 г.

Президент СРО Ассоциация «НАКС» Алёшин Н.П.

Свидетельство размещено на сайте <http://naks.ru>, подписано усиленной квалифицированной ЭЦП (Сертификат: 02B20AD40026AD33B0452F8D7981F60D89). Владелец сертификата: СРО АССОЦИАЦИЯ "НАКС")
Проверить подлинность (подробнее <http://naks.ru/check/>)



Выдал



Кесарев А.В.

М.П.



Установленная область распространения аттестованной технологии

Технология ручной дуговой наплавки покрытыми электродами (РДН) оборудования, работающего под давлением. Шифр: КО-РДН-М01-03/Н, Дата утверждения: 20.10.2021 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения	
Способ наплавки	РДН - Ручная дуговая наплавка покрытыми электродами	
Характер выполняемых работ	ремонт и реконструкция	
Группы и марки основных материалов	I (M01)	
Сварочные (наплавочные) материалы	Электроды типа Э50А марок УОНИИ 13/55, LB-52U - все слои шва. Допускается применение других аттестованных сварочных материалов в соответствии с требованиями ПТД.	
Диапазон диаметров, мм	плоские детали	плоские детали
Диапазон толщин, мм	от 8,0 до 12,0 включительно	свыше 12,0 до 22,0 включительно
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Г; П1; В1	Н1; Г; П1; В1
Назначение наплавки	Наплавки общего назначения (восстановительная)	
Вид наплавки	МО	МО
Вид покрытия электродов	Б	Б
Наличие подогрева	с подогревом	
Наличие термообработки	без термообработки	
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ); А14 (АД)	
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	ГОСТ 34347-2017, СТО 00220256-002-2006, ОТУ 3-01	
Шифры производственных технологических карт, представленных на аттестацию	КО-РДН-М01-М03/Н. Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров труб, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД).	

Примечания:

1. При аттестации учтены ФНП «Правила промышленной безопасности опасных производственных объектов, на которых используется оборудование, работающее под избыточным давлением».
2. 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 Казаченок С.С.

Выдал

Кесарев А.В.

