



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

# СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АЦСТ-11-07358

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

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

(628433, Ханты-Мансийский автономный округ – Югра АО, Сургутский р-н, Белый Яр пгт, ул. Северная, д.1, сооружение 4)

**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.  
12. Оборудование нефтегазопромысловое, буровое и нефтеперерабатывающее (технологическое оборудование и технологические трубопроводы).

**СК**

3. Металлические трубопроводы.

**Приложение:** Область распространения на 1 листе

**Основание:** Заключение № АЦСТ-11-07758 от 22.11.2021 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 26.11.2021 г.

Свидетельство действительно до 26.11.2025 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.



Группа технических устройств: НГ ДО(4,12),СК(3)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-11-07358

**Установленная область распространения аттестованной технологии**

Технологическая инструкция по ручной дуговой сварке покрытыми электродами металлических трубопроводов. Шифр: ПП Д-НБН-Спецмонтажсервис-НГ ДО(4,12)СК(3)-2021. Дата утверждения: 20.10.2021 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения	
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами	
Характер выполняемых работ	Монтаж, ремонт и реконструкция	
Группы и марки основных материалов	I (M01)	
Сварочные (наплавочные) материалы	Электроды типа Э50А марок ОК 53 70, УОНИИ 13/55 для сварки всех сплавов. Допускается применение других аттестованных сварочных материалов в соответствии с требованиями ППД.	
Диапазон диаметров, мм	свыше 25,0 до 150,0 включительно	свыше 500,0 до 720,0 включительно
Диапазон толщин, мм	свыше 3,0 до 12,0 включительно	свыше 3,0 до 12,0 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
Тип генератора	Наружный	Наружный
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	АЗ (ВД, ВДУЧ), А14 (АД)	
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	СП 75 13330.2011; ГОСТ 22569-2013	
Шифры производственных технологических карт, представленных на аттестацию	Албом ТК. Область действия действующих указаний о производственных технологических картах (ПТД)	

\* для низколегированных марганцовистых и кремнемарганцовистых сталей толщина не более 30мм

Примечания:

1. При аттестации учтены требования "Руководство по безопасности и безопасной эксплуатации технологических трубопроводов"
2. Применение иных производственных технологических карт в рамках установленной области распространения аттестации возможно при условии, что режимы сварки не исключат возможность выполнения сварочных работ в соответствии с требованиями аттестации.

**Эксперт НАКС Казаченок С.С.**

**Выдан**

**Косырев А.В.**

