



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АЦСТ-11-07362

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)

Вид аттестации: Первичная

Способы сварки: РД

Группы и технические устройства:

НГДО

5. Резервуары для хранения нефти и нефтепродуктов, газгольдеры газовых хранилищ при сооружении и ремонте.

СК

1. Металлические строительные конструкции.

Приложение: Область распространения на 2 листах

Основание: Заключение № АЦСТ-11-07762 от 02.12.2021 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 02.12.2021 г.

Свидетельство действительно до 02.12.2025 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.



Группа технических устройств: НГДО(5),СК(1)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-11-07362

Установленная область распространения аттестованной технологии

Технологическая инструкция ручной дуговой сварки строительных металлических конструкций и резервуаров для хранения нефти и нефтепродуктов, газгольдеры газонных хранилищ
 Шифр: ППД-ПБН-Спецмонтажсервис-НГДО5/СК1-2021, Дата утверждения: 20.10.2021 г.

| Параметры, характеризующие технологию | Область распространения |
|---|--|
| Способ сварки | РД - Ручная дуговая сварка электродом электродом |
| Характер выполняемых работ | Сооружения (строительство), реконструкция и ремонт |
| Группы и марки основных материалов | 1 (М01) |
| Сварочные (наплавочные) материалы | Электроды типа Э50А, марка ОК 53 70; УОНИ 13/55; LB-52U. Допускается применение других аттестованных сварочных материалов в соответствии с требованиями ППД |
| Диапазон диаметров, мм | свыше 150,0 до 500,0 включительно + плоские детали |
| Диапазон толщин, мм | свыше 3,0 до 12,0 включительно + плоские детали от 4,0 до 16,0 включительно |
| Тип шва | УШ |
| Тип соединения | У |
| Вид соединения | ос (бп) |
| Угол раската при прокате | >15° |
| Положение при сварке (наплавке) | Н2; П2; В1; Н45 |
| Назначение шва (резь) | без наплавки |
| Назначение термической обработки | без термической обработки |
| Вид покрытия электродов | Б |
| Вид типа (марки) сварочного оборудования | АЗ (В), ВДУ(Т), А14 (А,В) |
| Оценка результатов аттестации: приведена в соответствии с требованиями ИД | ГОСТ 31385-2016; СП 70.13330.2012; МДС 53-1-2001 |
| Шифры производственных технологических карт, представленных на аттестацию | ТК-РД-СШ-08; ТК-РД-ТХ-У/У; ТК-РД-У/ТН. Область аттестации: действительна для режимов сварки и параметров труб, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ППД) |

Примечание - Применение иных производственных технологических карт в рамках установленной области распространения аттестации возможно при условии, что режимы сварки и параметры труб, указанные в представленных на аттестацию технологических картах

Эксперт НАКС Казаченок С.С.

Кесарев А.В.



Выдан