



ISO 9001:2015
BUREAU VERITAS
Certification



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АЦСТ-161-00511

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, М.Р.-Н СУРГУТСКИЙ, Г.П. БЕЛЫЙ ЯР,
ПГТ БЕЛЫЙ ЯР, УЛ СЕВЕРНАЯ, Д. 1, СООР. 4)

*Свидетельство действительно только для организации без учета филиалов
(обособленных подразделений).*

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 2 листах

Основание: Заключение № АЦСТ-161-00573 от 31.10.2025 г.

Наименование и юридический адрес АЦСТ-161: ООО "ЗАПАДНО-СИБИРСКИЙ ЦОК",
628406, Ханты-Мансийский автономный округ-Югра, город Сургут, шоссе Нефтеюганское,
дом 62/2, сооружение 1.

Дата выдачи 06.11.2025 г.

Свидетельство действительно до 06.11.2029 г.

Генеральный директор СРО Ассоциация «НАКС» Прилуцкий А.И.

Выдал



Кесарев А.В.

Свидетельство размещено на
сайте <http://naks.ru>, подписано
усиленной квалифицированной
ЭЦП (Сертификат: 01F40A9D00
EFAFFDA641E98D6053E02933,
Владелец сертификата: СРО АССОЦИАЦИЯ "НАКС")
Проверить подлинность (подробнее <http://naks.ru/check/>)



Группа технических устройств: НГДО(4,12)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-161-00511



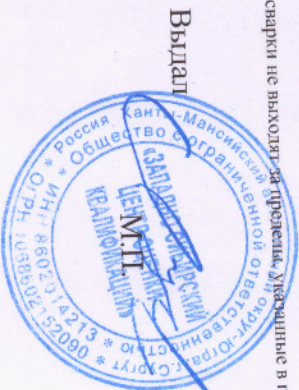
Установленная область аттестации технологии сварки

Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами металлических трубопроводов. Шифр: ПТД-ПБН-Спецмонтажсервис-НГДО4,12/СКЗ-2025, Дата утверждения: 17.09.2025 г.

Область аттестации технологии сварки	
РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами 1 (М01)	
Способ сварки	Электроды типа Э50А марок УОНИ-13/55, ОК 53.70, LB-52U - все слои шва. Допускается применение других аттестованных сварочных материалов в соответствии с требованиями ПТД.
Группы и марки основных материалов	свыше 25,0 до 150,0 включительно
Сварочные (наплавочные) материалы	свыше 3,0 до 12,0 включительно
Диапазон диаметров, мм	свыше 150,0 до 500,0 включительно
Диапазон толщин, мм	свыше 12,0 до 32,0 включительно*
Тип шва	СШ
Тип соединения	С
Вид соединения	ос (бп)
Угол резки кромок	>15°
Положение при сварке (наплавке)	НГ, Г, ВЛ, Н45
Напичные подложки	без подложки
Напичные термообработки	без термообработки
Вид покрытия электродов	Б
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	ПБН-НГДО-РД-М01-6-С17, ПБН-НГДО-РД-М01-14-С17, ПБН-НГДО-РД-М01-10-С17. Область аттестации действительна для режимов сварки и
Шифры производственных технологических карт	типоразмеров труб, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД).
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	СП 75.13330.2011; ГОСТ 32569-2013

- * для низколегированных марганцовистых и кремнемарганцовистых сталей толщина не более 30мм
- Примечания:
1. При аттестации учтены требования "Руководства по безопасности "Рекомендации по устройству и безопасной эксплуатации технологических трубопроводов".
 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 Сайфуллин А.А.



Выдал Кесарев А.В.

Группа технических устройств: СК(3)

Установленная область аттестации технологии сварки

Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами металлических трубопроводов. Шифр: ПТД-ПБН-Слсмонтажсервис-НГ ДЮ4,12/СК3-2025, Дата утверждения: 17.09.2025 г.

Параметры, характеризующие технологию		Область аттестации технологии сварки			
Способ сварки		РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами			
Группы и марки основных материалов		I (М01)			
Сварочные (наплавочные) материалы		Электроды типа Э50А марок УОНИ-13/55, ОК 53.70, ЛВ-52У - все слои шва. Допускается применение других аттестованных сварочных материалов в соответствии с требованиями ПТД.			
Диапазон диаметров, мм	свыше 25,0 до 150,0 включительно	свыше 150,0 до 500,0 включительно	свыше 150,0 до 500,0 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	свыше 12,0 до 32,0 включительно*	свыше 3,0 до 12,0 включительно	
Тип шва	СШ	СШ	СШ	СШ	
Тип соединения	С	С	С	С	
Вид соединения	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)	
Угол разделки кромок	>15°	>15°	>15°	>15°	
Положение при сварке (наплавке)	НГ; Г; В; Н45	НГ; Г; В; Н45	НГ; Г; В; Н45	НГ; Г; В; Н45	
Нагрев подогрева	без подогрева	без подогрева	с подогревом	без подогрева	
Напичные термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	
Вид покрытия электродов	Б	Б	Б	Б	
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	АЗ (ВД, ВДУЧ), А14 (АД)				
Шифры производственных технологических карт сварки	ПБН-НГ ДЮ-РД-М01-8-С17, ПБН-НГ ДЮ-РД-М01-14-С17, ПБН-НГ ДЮ-РД-М01-10-С17. Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров труб, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД).				
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	СТ 74.13330.2023 (актуализированная редакция СтнП 3.05.03-85), СТ 129.13330.2019 (актуализированная редакция СтнП 3.05.04-85)				

Примечание - 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 Сайфутдинов А.А.

Выдал

Кесарев А.В.

