

НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АЦСТ-161-00512

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-МАНСКИЙ АУТОНОМНЫЙ 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

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

СК

Г. Металлические строительные конструкции.

Приложение: Область распространения на 4 листах

Основание: Заключение № АЦСТ-161-00574 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(5)

Приложение к Свидетельству АПСТ-161-00512



Установленная область аттестации технологии сварки

Технология ручной дуговой сварки строительных металлических конструкций и резервуаров для хранения нефти и нефтепродуктов, газгольдеры газовых хранилищ. Шифр: ПТД-ПБН-Спеимонтажсервис-НГДО5/СК1-2025, Дата утверждения: 17.09.2025 г.

Параметры, характеризующие технологию		Область аттестации технологии сварки				
Способ сварки		РД - Ручная дуговая сварка покрытиями электродами				
Группы и марки основных материалов		I (M01)				
Сварочные (наплавочные) материалы		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.				
Диапазон диаметров, мм	плоские детали	плоские детали	плоские детали	плоские детали	плоские детали	плоские детали (в т.ч. усиливающая накладка)
Диапазон толщин, мм	свыше 3,0 до 12,0 включительно	от 2,0 до 3,0 включительно	от 2,0 до 3,0 включительно	свыше 3,0 до 12,0 включительно	свыше 3,0 до 12,0 включительно	свыше 3,0 до 12,0 включительно
Тип шва	СПП	УШП	УШП	УШП	УШП	УШП
Тип соединения	С	Т; У	Н	Т; У	Т; У	Н
Вид соединения	ос (бп); дс (эк)	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп); дс (эк)	ос (бп); дс (бс)	ос (бп)
Угол разделки кромок	>15°	б/р	б/р	>15°	б/р	б/р
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Г; П1; В1	Н2; П2; В1	Н2; П2; В1	Н2; П2; В1	Н2; П2; В1	Н2; П2; В1
Напичне подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева
Напичне термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Вид покрытия электродов	Б	Б	Б	Б	Б	Б
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	АЗ (ВД, ВДУЧ); А14 (АД)					
Шифры производственных технологических карт	ТК-РД-СШ-08, ТК-РД-Т1-03, ТК-РД-УТН, ТК-РД-ТУ-16. Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров деталей, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД).					
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	ГОСТ 31385-2023					

Примечания:

1. При аттестации учтены требования "Руководства по безопасности вертикальных цилиндрических резервуаров".
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 Сайфутдинов А.А.



Выдал:

Кесарев А.В.

Группа технических устройств: НГ ДО(5)

Приложение к Свидетельству АПСТ-161-00512

Установленная область аттестации технологии сварки

Технология ручной дуговой сварки строительных металлических конструкций и резервуаров для хранения нефти и нефтепродуктов, газодыбелы газовых хранилищ Шифр: НГД-ПБН-Спеимонтажсервис-НГ ДО5/СК1-2025, Дата утверждения: 17.09.2025 г.

Область аттестации технологии сварки	
Параметры, характеризующие технологию	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами I (M01)
Способ сварки	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 ППД.
Группы и марки основных материалов	Труба (патрубок): от 50,0 до 150,0 включительно + плоская деталь (усиливающая накладка; стенка резервуара)
Сварочные (наплавочные) материалы	Труба (патрубок): свыше 3,0 до 12,0 включительно + плоская деталь (усиливающая накладка; стенка резервуара): свыше 3,0 до 12,0 включительно*
Диапазон диаметров, мм	Труба (патрубок): свыше 3,0 до 12,0 включительно + плоская деталь (усиливающая накладка; стенка резервуара): свыше 3,0 до 12,0 включительно*
Диапазон толщин, мм	Труба (патрубок): свыше 3,0 до 12,0 включительно + плоская деталь (усиливающая накладка; стенка резервуара): свыше 3,0 до 12,0 включительно*
Тип шва	УШ
Тип соединения	Т
Вид соединения	ос (бп), дс (эк) >15°
Угол разделки кромок	Н2, П2, В1, Н45 без подогрева
Положение при сварке (наплавке)	Н2, П2, В1, Н45 без подогрева
Наличие подогрева	без термообработки
Наличие термообработки	Б
Вид покрытия электродов	А3 (ВД, ВДУЧ); А14 (АД)
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ); А14 (АД)
Шифры производственных технологических карт	ТК-РД-СП-08, ТК-РД-Т1-03, ТК-РД-УТН, ТК-РД-ТУ-Т6. Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров деталей, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ППД).
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	ГОСТ 31385-2023

* - толщина усиливающего листа должна быть не менее толщины соответствующего листа стенки и не должна превышать толщину листа стенки более чем на 5 мм.

Примечания:

1. При аттестации учтены требования "Руководства по безопасности вертикальных цилиндрических резервуаров".
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 Сайфутдинов А.А.

Выдан

Кесарев А.В.



Группа технических устройств: СК(1)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-161-00512



Установленная область аттестации технологии сварки

Технология ручной дуговой сварки строительных металлических конструкций и резервуаров для хранения нефти и нефтепродуктов, газгольдеры газовых хранилищ Шифр: ПТД-ПЕН-Спецмонтажсервис-НГДО5/СК1-2025, Дата утверждения: 17.09.2025 г.

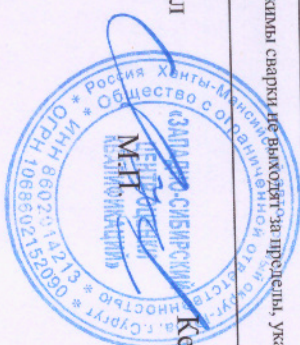
Параметры, характеризующие технологию	Область аттестации технологии сварки						
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами						
Группы и марки основных материалов	I (М01)						
Сварочные (наплавочные) материалы	Электроды типа Э50А марок УОНИ-13/55, ОК 53.70, LB-52U - все виды шва. Допускается применение других аттестованных сварочных материалов в соответствии с требованиями ПТД.						
Диапазон диаметров, мм	плоские детали свыше 3,0 до 12,0 включительно	плоские детали от 2,0 до 3,0 включительно	плоские детали от 2,0 до 3,0 включительно	плоские детали свыше 3,0 до 12,0 включительно	плоские детали свыше 3,0 до 12,0 включительно	плоские детали свыше 3,0 до 12,0 включительно	
Диапазон толщин, мм	СШ	УШ	УШ	УШ	УШ	УШ	
Тип шва	С	Т; У	Н	Т; У	Т; У	Н	
Тип соединения	ос (бп); дс (зк)	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп); дс (зк)	ос (бп); дс (зк)	ос (бп)	
Вид соединения	>15°	б/р	б/р	>15°	б/р	б/р	
Угол разделки кромок	Н1; Т; П1; В1	Н2; П2; В1	Н2; П2; В1	Н2; П2; В1	Н2; П2; В1	Н2; П2; В1	
Положение при сварке (наплавке)	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	
Наплавка подогрева	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	
Наплавка термообработки	Б	Б	Б	Б	Б	Б	
Вид покрытия электродов	А3 (ВД, ВДУЧ); А14 (АД)						
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	ТК-РД-СП-08, ТК-РД-Т1-03, ТК-РД-УТН, ТК-РД-ТУ-16. Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров деталей, соответствующих указанным в						
Шифры производственных технологических карт	производственных технологических картах (ПТД).						
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	СП 70.13330.2012, МДС 53-1.2001, ОСТ 36-60-81						

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 Сайфуллин А.А.

Выдали

Кесарев А.В.



Группа технических устройств: СК(1)

Приложение к Свидетельству АПСТ-161-00512



Установленная область аттестации технологий сварки

Технология ручной дуговой сварки строительных металлических конструкций и резервуаров для хранения нефти и нефтепродуктов, газгольдеры газовых хранилищ. Шифр: ПТУ-ПБН-Спецмонтажсервис-НГ Д05/СК1-2025, Дата утверждения: 17.09.2025 г.

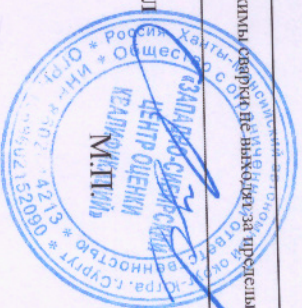
Область аттестации технологий сварки

Параметры, характеризующие технологию		РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами I (M01)		
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 ПТУД.		
Группы и марки основных материалов				
Сварочные (наплавочные) материалы				
Диапазон диаметров, мм	Труба (патрубок): от 50,0 до 150,0 включительно + плоская деталь	Труба (патрубок): свыше 150,0 до 500,0 включительно + плоская деталь	Труба (патрубок): свыше 500,0 до 720,0 включительно + плоская деталь	
Диапазон толщин, мм	Труба (патрубок): свыше 3,0 до 12,0 включительно + плоская деталь: свыше 3,0 до 12,0 включительно	Труба (патрубок): свыше 3,0 до 12,0 включительно + плоская деталь: свыше 3,0 до 12,0 включительно	Труба (патрубок): свыше 3,0 до 12,0 включительно + плоская деталь: свыше 3,0 до 12,0 включительно	
Тип шва	УШ	УШ	УШ	
Тип соединения	Т; У	Т; У	Т; У	
Вид соединения	ос (бп); лс (зк)	ос (бп); лс (зк)	ос (бп); лс (зк)	
Угол разделки кромок	>15°	>15°	>15°	
Положение при сварке (наплавке)	Н2; П2; В1; Н45	Н2; П2; В1; Н45	Н2; П2; В1; Н45	
Наличие подлога	без подлога	без подлога	без подлога	
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	
Вид покрытия электродов	Б	Б	Б	
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ); А14 (АД)			
Шифры производственных технологических карт	ТК-РД-СП-08, ТК-РД-Т1-03, ТК-РД-УТН, ТК-РД-ТУ-Т6. Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров деталей, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТУД).			
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	СП 70.13330.2012, МДС 53-1.2001, ОСТ 36-60-81			

Примечание - Применение иных производственных 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.