



ISO 9001:2015
BUREAU VERITAS
Certification



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АЦСТ-161-00513

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, 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: Периодическая

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-161-00584 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.

М.П.

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: КО(З)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-161-00513



Установленная область аттестации технологии сварки

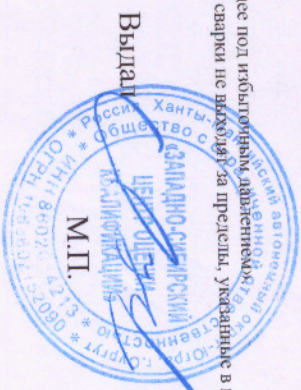
Технология ручной дуговой наплавки покрытыми электродами (РДН) оборудования, работающего под давлением. Шифр: КО-РДН-М01-03/Н, Дата утверждения: 17.09.2025 г.

Параметры, характеризующие технологию		Область аттестации технологии сварки	
Способ наплавки		РДН - Ручная дуговая наплавка покрытыми электродами 1 (М01)	
Группы и марки основных материалов		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 ПТУ.	
Сварочные (наплавочные) материалы			
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)		Н; Г; П; В	Н; Г; П; В
Назначение наплавов		Наплавки общего назначения (восстановительная)	Наплавки общего назначения (восстановительная)
Вид наплавов		Многоослойные односторонние (МО)	Многоослойные односторонние (МО)
Вид покрытия электродов		Б	Б
Наплавные подотрени		с подогревом	с подогревом
Наплавные термообработки		без термообработки	без термообработки
Вид, тип (марка) сварочного оборудования		АЗ (ВД, ВДУ), А14 (АД)	
Шифры производственных технологических карт		КО-РДН-М01-М03/Н. Область аттестации, действительная для режимов сварки и типов размеров труб, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТУ).	
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений		ГОСТ 34347-2017, СТО 00220256-002-2006, ОТУ 3-01	

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 Сайфутдинов А.А.



Выдал

Кесарев А.В.