



ISO 9001:2015
BUREAU VERITAS
Certification



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АЦСТ-161-00272

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, м. р-н Сургутский, гп. 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

9. Детали трубопроводов при изготовлении и ремонте в заводских условиях.

Приложение: Область распространения на 1 листе

Основание: Заключение № АЦСТ-161-00314 от 03.06.2025 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 **06.06.2025 г.**

Свидетельство действительно до **06.06.2029 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/>)





Установленная область аттестации технологии сварки

Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами поворотных и неповоротных стыков деталей трубопроводов и элементов одной толщины. Шифр: ТИ-РД-НГДО9-02-25, Дата утверждения: 14.04.2025 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область аттестации технологии сварки			
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми 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	свыше 25,0 до 150,0 включительно	свыше 150,0 до 500,0 включительно	свыше 25,0 до 150,0 включительно; основная труба: от 89,0 до 1420,0 включительно*	Патрубок (ответвление): свыше 150,0 до 426,0 включительно; основная труба: от 530,0 до 1420,0 включительно*
Диапазон толщин, мм	свыше 3,0 до 12,0 включительно	свыше 3,0 до 12,0 включительно	Патрубок (ответвление): свыше 3,0 до 12,0 включительно; основная труба: свыше 3,0 до 12,0 включительно	Патрубок (ответвление): свыше 3,0 до 12,0 включительно; основная труба: свыше 3,0 до 12,0 включительно
Тип шва	СШ	СШ	УШ	УШ
Тип соединения	С	С	У	У
Вид соединения	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)
Угол разделения кромок	>15°	>15°	>15°	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Г; В1; Н45	Н1; Г; В1; Н45	Н2; П2; В1; Н45	Н2; П2; В1; Н45
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Вид покрытия электродов	Б	Б	Б	Б
Тип центрирования	Наружный	Наружный	-	-
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ), А14 (АД)			
Шифры производственных технологических карт сварки	ПБН-НГДО9-РД-М01-6-С17, ПБН-НГДО9-РД-М01-6-У19. Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров плоских деталей, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД).			
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	ТИ-РД-НГДО9-02-25; ТУ 14-1-5598-2011			

* - отношение наружного диаметра патрубка к наружному диаметру трубы - не более 0,3.

Примечания:

1. Область распространения действительна в объеме: ТИ-РД-НГДО9-02-25 "Технологическая инструкция по ручной дуговой сварки покрытыми электродами поворотных и неповоротных стыков деталей трубопроводов и элементов одной толщины."
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 Казаченок С.С.

Выдан

Кесарев А.В.

