



ISO 9001:2015
BUREAU VERITAS
Certification



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АЦСТ-8-02704

о готовности организации-заявителя к применению
аттестованной технологии сварки
в соответствии с требованиями РД 03-615-03

Организация: **ООО Производственное Объединение
"Волгоградский завод резервуарных конструкций"**
ИНН: 3435307346

(117105, г. Москва, Варшавское шоссе, дом 17, стр. 6, ком. 6)

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.

ОХНВП

4. Резервуары для хранения взрывопожароопасных и токсичных веществ.

Приложение: Область распространения на 1 листе

Основание: Заключение № АЦСТ-8-02915 от 14.03.2022 г.

Место сварки КСС: Волгоградская область, г. Волжский, ул. 6-я Автодорога, д.6/1.

Производственный цех.

Наименование и юридический адрес АЦСТ-8: Общество с ограниченной ответственностью "Нижневолжский Центр "Сварка", 400007, город Волгоград, поселок Metallургов, дом 13.

Дата выдачи 16.03.2022 г.

Свидетельство действительно до 16.03.2026 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

Панков С.В.





Группа технических устройств: НГДО(5), ОХНВП(4)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-8-02704

Установленная область аттестации технологии сварки

Ручная дуговая сварка резервуаров. Шифр: 24-С12, 25-С10, 26-Н1, 27-Т3, 28-У4, Дата утверждения: 01.03.2017 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область аттестации технологии сварки	
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами	
Группы и марки основных материалов	I (M01): Ст3сп, 09Г2С и другие в соответствии с ППД	
Сварочные (наплавочные) материалы	Электроды сварочные Э50А, Э46*, Э42А*	
Диапазон диаметров, мм	плоские детали св. 3,0 до 12 вкл.	плоские детали св. 3,0 до 12 вкл.
Диапазон толщин, мм	СШ	УШ
Тип шва	С	Н
Тип соединения	ос (сп), дс (зк)	ос (бп)
Вид соединения	>15°	б/р
Угол разделки кромок	Н1, Г, В1	Н2
Положение при сварке (наплавке)	без подогрева	без подогрева
Наличие подогрева	без термообработки	без термообработки
Наличие термообработки	Б, Р*	Б, Р*
Вид покрытия электродов	А3 (ВД, ВДУЧ)	
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	24-С12, 25-С10, 26-Н1, 27-Т3, 28-У4. Область аттестации действительна для режимов сварки и пипоразмеров деталей, соответствующих указанным в производственных	
Шифры производственных технологических карт	технологических картах (ППД) ГОСТ 31385-2016	
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений		

* - для углеродистых сталей

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 Гончаров А.А.

Выдан Панков С.В.

