



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

# СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АЦСТ-8-02714

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-8-02926 от 22.04.2022 г.

**Место сварки КСС:** Волгоградская область, г. Волгоград, ул. Бахтурова, 4г.

Производственный цех.

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

Дата выдачи **26.04.2022 г.**

Свидетельство действительно до **26.04.2026 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-8-02714

**Установленная область аттестации технологии сварки**

Ручная дуговая сварка резервуаров из нержавеющей сталей. Шифр: ВЗРК-РВС-РД-М11, 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		9 (М11): 12Х18Н10Т, 08Х18Н10Т и другие аналоги в соответствии с ППД	9(М11): 12Х18Н10Т, 08Х18Н10Т и другие аналоги в соответствии с ППД	9 (М11): 12Х18Н10Т, 08Х18Н10Т и другие аналоги в соответствии с ППД	9 (М11): 12Х18Н10Т, 08Х18Н10Т и другие аналоги в соответствии с ППД
Сварочные (наплавочные) материалы		Электроды покрытые ЦИ-11 (тип Э-08Х20Н9Г2Б) и другие аналоги в соответствии с ППД			
Диапазон диаметров, мм		плоские детали св. 3,0 до 10 вкл.	плоские детали св. 3,0 до 10 вкл.	плоские детали св. 3,0 до 10 вкл.	плоские детали св. 3,0 до 10 вкл.
Диапазон толщин, мм		СП	УШ	УШ	УШ
Тип шва		С	Т	Н	У
Тип соединения		С	Т	Н	У
Вид соединения		дс (зк) >15°	дс (бз) >15°	ос (бп) б/р	ос (бп) б/р
Угол разделки кромок		>15°	>15°	б/р	б/р
Положение при сварке (наплавке)		Н1, Г, В1	Н1, Г, В1	Н2, В1	Н2, В1
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
Вид, тип (марка) сварочного оборудования		А3 (ВД, ВДУЧ)			
Шифры производственных технологических карт сварки		ВЗРК-РВС-РД-М11. Область распространения аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров деталей, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ППД)			
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений		СТО СА 03-002-2009 с изменениями и дополнениями ИД-2010			

Примечания:

1. Область распространения аттестации действительна в объеме требований СТО СА 03-002-2009 с изменениями и дополнениями ИД-2010.
2. К сварным соединениям не предъявляются требования по стойкости к МКК и содержанию ферритной фазы.
3. Применение иных производственных технологических карт в рамках установленной области распространения аттестации возможно при условии, что режимы сварки не выходят за пределы указанных в представленных на аттестацию технологических картах.

**Эксперт НАКС Казаченок С.С.**

Выдал

Панков С.В.

