



2012



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АЦСТ-8-02532

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

**Организация: ООО ПО "Волгоградский завод
резервуарных конструкций"
ИНН: 3435307346**

(Россия, 117105, Московская область, г. Москва, Варшавское ш., дом 17, стр. 6, ком. 6)

Вид аттестации: Первичная

Способы сварки: АФ

**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-8-02707 от 27.07.2020 г.

**Место сварки КСС: Волгоградская область, г. Волжский, ул. 6-я автодорога, стр.6/1.
Производственный цех.**

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

Дата выдачи 04.08.2020 г.

Свидетельство действительно до 04.08.2024 г.

Президент НАКС



Н.П. Алёшин



Система
менеджмента
ISO 9001:2015



www.tuv.com
ID 9108636305



Организация: ООО ПО "Волгоградский завод резервуарных конструкций"
Группа технических устройств: НГ ДО(5), ОХНВП(4)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-8-02532

Установленная область распространения производственной аттестации технологии

Автоматическая сварка под флюсом при изготовлении резервуаров. Шифр: ВЗРК-АФ-Р, Дата утверждения: 14.01.2020 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения	
Способ сварки	АФ - Автоматическая сварка под флюсом	
Характер выполняемых работ	Изготовление	
Группы и марки основных материалов	I(M01)	I(M01)
Сварочные (наплавочные) материалы	Проволока сварочная Св-08ГА, флюс ОК Flux 10.71 и другие в соответствии с ПТД	Проволока сварочная Св-08ГА, флюс ОК Flux 10.71 и другие в соответствии с ПТД
Диапазон диаметров, мм	плоские детали	плоские детали
Диапазон толщин, мм	от 4,0 до 12,0 вкл.	св. 12,0 до 16,0 вкл.
Тип шва	СШ	СШ
Тип соединения	С	С
Вид соединения	дс (бз)	дс (бз)
Угол разделки кромок	б/р	б/р
Положение при сварке (наплавке)	Н1	Н1
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки
Необходимость предварительной наплавки	нет	нет
Тип флюса	К	К
Количество и вид плавящихся электродов	одним проволочным электродом	
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ); А10 (АДФ)	
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	ГОСТ 31385-2016	
Шифры производственных технологических карт, представленных на аттестацию	ВЗРК-АФ-Р. Область распространения аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров деталей, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД).	

Примечание - Применение иных производственных технологических карт в рамках установленной области распространения возможно при условии, что режимы сварки не выходят за пределы, указанные в представленных на аттестацию технологических картах.

Эксперт НАКС

Казаченок С.С.

