



ISO 9001:2015

BUREAU VERITAS
Certification

НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АЦСТ-8-02713

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: МП****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-8-02927 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 "Нижневолжский Центр "Сварка", 400007, город Волгоград, поселок Metallургов, 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.

М.П.



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

Приложение к Свидетельству АЦСТ-8-02713

Установленная область аттестации технологии сварки

Механизированная сварка стальных резервуаров из нержавеющей стали плавящимся электродом в среде активных газов и в смесях. Шифр: ВЗРК-РВС-МП-М11, Дата утверждения: 01.03.2017 г.

Область аттестации технологии сварки	
Параметры, характеризующие технологию	
Способ сварки	МП - Механизированная сварка плавящимся электродом в среде активных газов и смесях
Группы и марки основных материалов	9(М11); 12Х18Н10Т, 08Х18Н10Т и другие аналоги в соответствии с ПТД
Сварочные (наплавочные) материалы	проволока сварочная Св08Х20Н9Г7Т, Св08Х18Н8Г2Б, Св08Х19Н10Г2Б, Св-01Х18Н10, Св-05Х20Н9ФБС и другие аналоги в соответствии с ПТД
Диапазон диаметров, мм	плоские детали
Диапазон толщин, мм	плоские детали
Тип шва	СШ
Тип соединения	С
Вид соединения	ос (сп)
Угол разделки кромок	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н1, Г, В1
Наличие подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки
Состав и процентное содержание смеси защитных газов	82%Ar+18%CO2
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУ); А8 (ПДУ)
Шифры производственных технологических карт	ВЗРК-РВС-МП-М11. Область распространения аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров деталей, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД)
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	СТО СА 03-002-2009 с изменениями и дополнениями ИД-2010

Примечания:

- Импульсно-дуговой процесс не применяется
- Область распространения аттестации действительна в объеме требований СТО СА 03-002-2009 с изменениями и дополнениями ИД-2010
- 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.

Выдал

Павлов С.В.

