



ISO 9001:2015
BUREAU VERITAS
Certification



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АЦСТ-112-00725

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

Организация: **ООО «Синатом»**
ИНН: 6685170080

(620026, Свердловская область, город Екатеринбург, ул. Розы Люксембург, стр. 51, помещ. 98)

*Свидетельство действительно только для организации без учета филиалов
(обособленных подразделений).*

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 2 листах

Основание: Заключение № АЦСТ-112-00851 от 17.05.2023 г.

Наименование и юридический адрес АЦСТ-112: ООО "Тюменский центр аттестации",
625019, город Тюмень, улица Республики, дом 252, строение 48.

Дата выдачи 06.06.2023 г.

Свидетельство действительно до 06.06.2027 г.

Генеральный директор СРО Ассоциация «НАКС» Прилуцкий А.И.

Выдал

Новоселов С.В.



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/>)



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

Приложение к Свидетельству АЦСТ-112-00725



Установленная область аттестации технологии сварки

Механизированная сварка плавящимся электродом в среде активных газов при изготовлении и монтаже резервуарных конструкций. Шифр: ТИ-МП-ОХНВП4НГДО5, Дата утверждения: 10.12.2022 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область аттестации технологии сварки					
Способ сварки	МП - Механизированная сварка плавящимся электродом в среде активных газов и смесях					
Группы и марки основных материалов	1 (М01)					
Сварочные (наплавочные) материалы	Св-08Г2С, ДЕКА ER70S-6, ОК ПРО 51С и аттестованные аналоги; углекислый газ (100%)					
Диапазон диаметров, мм	плоские детали	плоские детали	плоские детали	плоские детали	плоские детали	плоские детали
Диапазон толщин, мм	св. 3,0 до 12,0 вкл.	св. 12,0 до 30,0 вкл.	св. 3,0 до 12,0 вкл.*	св. 12,0 до 30,0 вкл.*	св. 3,0 до 12,0 вкл.*	св. 12,0 до 30,0 вкл.*
Тип шва	СШ	СШ	УШ	УШ	УШ	УШ
Тип соединения	С	С	Н; Т; У	Н; Т**; У	Т; У	Т; У
Вид соединения	ос (бп); дс (зк)	ос (бп); дс (зк)	ос (бп); дс (бз)	ос (бп); дс (бз)	ос (бп); дс (зк)	ос (бп); дс (зк)
Угол разделки кромок	>15°	>15°	б/р	б/р	>15°	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Г; П1; В1	Н1; Г; П1; В1	Н2; П2; В1	Н2; П2; В1	Н2; П2; В1	Н2; П2; В1
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Применение импульсно-дугового процесса	не применяется	не применяется	не применяется	не применяется	не применяется	не применяется
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ); А5 (ПДГ); А8 (ПДУ)					
Шифры производственных технологических карт сварки	МП 4-ОХНВП/С-Тр, МП 4-ОХНВП/У-Тр, МП 4-ОХНВП/Р-Тр, МП 04-ОХНВП/С, МП 04-ОХНВП/Т, МП 04-ОХНВП/У, МП 04-ОХНВП/Н, МП 04-ОХНВП/Р					
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	ГОСТ 31385-2016; ГОСТ 34347-2017					

* Номинальная толщина детали, к которой производится приварка не менее толщины привариваемой детали.

** При выполнении соединений тавровых без разделки указанного диапазона толщин учитывать требования п. 6.1.2.7 ГОСТ 31385-2016.

Примечания:

1. Область распространения включает в себя исправление (ремонт) сварных соединений по результатам неразрушающего контроля: Р1 - ремонт стыковых швов и основного материала без выборки или с частичной выборкой дефектного участка; Р2 - ремонт стыковых швов и основного материала с полной выборкой дефектного участка; Р3 - ремонт угловых швов без выборки или с частичной выборкой дефектного участка; Р4 - ремонт угловых швов с полной выборкой дефектного участка.
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 Игуменов А.А.

Выдал

Новоселов С.В.





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

Приложение к Свидетельству АЦСТ-112-00725

Установленная область аттестации технологии сварки

Механизированная сварка плавящимся электродом в среде активных газов при изготовлении и монтаже резервуарных конструкций. Шифр: ТИ-МП-ОХНВП4НГДО5, Дата утверждения: 10.12.2022 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область аттестации технологии сварки			
Способ сварки	МП - Механизированная сварка плавящимся электродом в среде активных газов и смесях			
Группы и марки основных материалов	I (M01)			
Сварочные (наплавочные) материалы	Св-08Г2С, ДЕКА ER70S-6, ОК ПРО 51С и аттестованные аналоги; углекислый газ (100%)			
Диапазон диаметров, мм	патрубок: св. 500,0 до 1420,0 вкл. + плоская деталь	патрубок: св. 500,0 до 1420,0 вкл. + плоская деталь	патрубок: св. 500,0 до 1420,0 вкл. + плоская деталь	патрубок: св. 500,0 до 1420,0 вкл. + плоская деталь
Диапазон толщин, мм	патрубок: от 5,0 до 12,0 вкл.; плоская деталь: от 5,0 до 30,0 вкл.*	патрубок: св. 12,0 до 30,0 вкл.; плоская деталь: св. 12,0 до 30,0 вкл.*	патрубок: от 5,0 до 12,0 вкл.; плоская деталь: от 5,0 до 30,0 вкл.*	патрубок: св. 12,0 до 30,0 вкл.; плоская деталь: св. 12,0 до 30,0 вкл.*
Тип шва	УШ	УШ	УШ	УШ
Тип соединения	Т	Т	Т	Т
Вид соединения	ос (бп); дс (бз)	ос (бп); дс (бз)	ос (бп); дс (зк)	ос (бп); дс (зк)
Угол разделки кромок	б/р	б/р	>15°	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н2; П2; В1	Н2; П2; В1	Н2; П2; В1	Н2; П2; В1
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Применение импульсно-дугового процесса	не применяется	не применяется	не применяется	не применяется
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ); А5 (ПДГ); А8 (ПДУ)			
Шифры производственных технологических карт сварки	МП 4-ОХНВП/С-Тр, МП 4-ОХНВП/У-Тр, МП 4-ОХНВП/Р-Тр, МП 04-ОХНВП/С, МП 04-ОХНВП/Т, МП 04-ОХНВП/У, МП 04-ОХНВП/Н, МП 04-ОХНВП/Р			
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	ГОСТ 31385-2016; ГОСТ 34347-2017			

* Номинальная толщина детали, к которой производится приварка не менее толщины привариваемой детали.

Примечания:

1. Область распространения включает в себя исправление (ремонт) сварных соединений по результатам неразрушающего контроля: Р1 - ремонт стыковых швов и основного материала без выборки или с частичной выборкой дефектного участка; Р2 - ремонт стыковых швов и основного материала с полной выборкой дефектного участка; Р3 - ремонт угловых швов без выборки или с частичной выборкой дефектного участка; Р4 - ремонт угловых швов с полной выборкой дефектного участка.
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 Игуменов А.А.

Выдал

Новоселов С.В.

