



2012



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

## СВИДЕТЕЛЬСТВО

№АЦСТ-8-02531

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: 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-8-02706 от 22.07.2020 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 "Нижневолжский Центр "Сварка", 400007, город Волгоград, поселок  
Металлургов, дом 13.

Дата выдачи 29.07.2020 г.

Свидетельство действительно до 29.07.2024 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: НГДО(5), ОХНВП(4)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-8-02531

**Установленная область распространения производственной аттестации технологии**

Механизированная сварка плавящимся электродом в среде углекислого газа при изготовлении и монтаже резервуаров. Шифр: ВЗРК-МП-Р, Дата утверждения: 14.01.2020 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения	
Способ сварки	МП - Механизированная сварка плавящимся электродом в среде активных газов и смесях	
Характер выполняемых работ	Изготовление, монтаж	
Группы и марки основных материалов	I(M01)	
Сварочные (наплавочные) материалы	Проволока сварочная Св-08Г2С, ОК Ашrod 12.51 и другие в соответствии с ППД, углекислый газ	
Диапазон диаметров, мм	плоские детали	плоские детали
Диапазон толщин, мм	св. 3,0 до 12,0 вкл.	св. 3,0 до 12 вкл
Тип шва	УШ	УШ
Тип соединения	Н	Т
Вид соединения	ос (сп)	дс (бз)
Угол разделки кромок	б/р	б/р
Положение при сварке (наплавке)	Н2	Н1
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ); А8 (ПДУ)	
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	ГОСТ 31385-2016	
Шифры производственных технологических карт, представленных на аттестацию	ВЗРК-МП-Р. Область распространения аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров деталей, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ППД)	

Примечания:

1. Импульсно-дуговой процесс не применяется.
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

Гончаров А.А.

