



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

# СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АЦСТ-8-02756

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)

*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 1 листе

Основание: Заключение № АЦСТ-8-02971 от 12.08.2022 г.

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

Производственный цех ООО ПО "ВЗРК"

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

Дата выдачи 15.08.2022 г.

Свидетельство действительно до 15.08.2026 г.

Президент СРО Ассоциация «НАКС» Алёшин Н.П.

Свидетельство размещено на  
сайте <http://naks.ru>, подписано  
усиленной квалифицированной  
ЭЦП (Сертификат: 028CB2A100  
FFAD27BB409975BF7EA63E94,  
Владелец сертификата:  
СРО АССОЦИАЦИЯ "НАКС")



Проверить подлинность (подробнее <http://naks.ru/check/>)

Выдал

Панков С.В.

М.П.

1023403433107  
РОССИЯ, г. ВОЛГОГРАД



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

Приложение к Свидетельству АЦСТ-8-02756

Установленная область аттестации технологии сварки

Механизированная сварка стальных резервуаров плавящимся электродом в среде активных газов и смесях. Шифр: ВЗРК-РВС-МП-М01, Дата утверждения: 01.07.2022 г.

Область аттестации технологии сварки	
Параметры, характеризующие технологию	МП - Механизированная сварка плавящимся электродом в среде активных газов и смесях 1(М01): СтЭсп, СтЭсп, 09Г2С и другие в соответствии с ППД
Способ сварки	Проволока сварочная Св-08Г2С, ОК Аитрод 12.51 и другие аналоги в соответствии с ППД, углекислый газ
Группы и марки основных материалов	от 57,0 до 150 вкл. (патрубок)/фланец
Сварочные (наплавочные) материалы	св. 500 до 900 вкл. (патрубок)/фланец
Диапазон диаметров, мм	св. 3,0 до 12 вкл (патрубок)/св. 8,0 до 30
Диапазон толщин, мм	св. 3,0 до 12 вкл (патрубок)/св. 8,0 до 30
Тип шва	вкл.(фланец)
Тип соединения	УШ
Вид соединения	У
Угол разделки кромок	дс (бз)
Положение при сварке (наплавке)	б/р
Наличие подогрева	Н2
Наличие термообработки	без подогрева
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	без термообработки
Шифры производственных технологических карт	без термообработки
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	без термообработки
А3 (ВД, ВДУч)+А8 (ПДУ)	
ВЗРК-РВС-МП-М01(набор техкарт). Область распространения аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров труб и деталей, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ППД)	
ГОСТ 31385-2016	

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 выйдут за пределы, указанные в представленных на аттестацию технологических картах.

Эксперт НАКС Казаченок С.С.

Выдел Папков С.В.

