



ISO 9001:2015  
BUREAU VERITAS  
Certification



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

# СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АЦСТ-90-01427

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

Организация: **ООО "РЕМСПЕЦСТРОЙ"**  
ИНН: 4217168687

(654006, Кемеровская область - Кузбасс, г. Новокузнецк, ул. Музейная (ЦЕНТРАЛЬНЫЙ Р-Н), дом 10)

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

Вид аттестации: Первичная

Способы сварки: РД

Группы и технические устройства:

НГДО

5. Резервуары для хранения нефти и нефтепродуктов, газгольдеры газовых хранилищ при  
сооружении и ремонте.

Приложение: Область распространения на 3 листах

Основание: Заключение № АЦСТ-90-01586 от 05.12.2023 г.

Наименование и юридический адрес АЦСТ-90: ООО "Кузбасский центр сварки и контроля",  
650040, город Кемерово, улица Радищева, строение 1Б.

Дата выдачи 12.12.2023 г.

Свидетельство действительно до 12.12.2027 г.

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

Выдал



Смирнов А.Н.

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)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-90-01427

**Установленная область аттестации технологии сварки**

Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами при монтаже, ремонте и реконструкции вертикальных резервуаров Шифр: ТИ 004-НГДО-5-РД-2023 , Дата утверждения: 03.04.2023 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область аттестации технологии сварки	
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами	
Группы и марки основных материалов	I (M01)	
Сварочные (наплавочные) материалы	УОНИ-13/55, (УОНИ-13/45, МР-3)*	
Диапазон толщин, мм	свыше 3,0 до 12,0 включительно	свыше 12,0 до 20,0 включительно
Диапазон диаметров, мм	плоские детали	плоские детали
Тип шва	СШ	СШ
Тип соединения	С	С
Вид соединения	ос (бп)	ос (бп)
Угол разделки кромок	>15°	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Г; П1; В1	Н1; Г; П1; В1
Вид покрытия электродов	Б; Р	Б; Р
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ)	
Шифры производственных технологических карт сварки	№ТК-01-РД-НГДО-5-С17, №ТК-02РД-НГДО-5-С17, область распространения действительна для режимов сварки, соответствующих указанным в ПТД	
Шифры ПД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	ГОСТ 31385-2023	

\* - Электроды марок УОНИ-13/45, МР-3 применяются для ручной дуговой сварки покрытыми электродами углеродистых сталей.  
Примечания:

1. Область распространения допускает применение других аттестованных сварочных материалов в соответствии с требованиями ПТД.
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



Смирнов А.Н.

www.Remstroy.ru



Группа технических устройств: НГДО(5)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-90-01427

**Установленная область аттестации технологии сварки**

Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами при монтаже, ремонте и реконструкции вертикальных резервуаров Шифр: ТИ 004-НГДО-5-РД-2023 , Дата утверждения: 03.04.2023 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область аттестации технологии сварки			
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами			
Группы и марки основных материалов	I (M01)			
Сварочные (наплавочные) материалы	УОНИ-13/55, (УОНИ-13/45, МР-3)*			
Диапазон толщин, мм	свыше 3,0 до 12,0 включительно + свыше 3,0 до 20,0 включительно	свыше 12,0 до 20,0 включительно + свыше 12,0 до 20,0 включительно	свыше 3,0 до 12,0 включительно + свыше 3,0 до 20,0 включительно	свыше 12,0 до 20,0 включительно + свыше 12,0 до 20,0 включительно
Диапазон диаметров, мм	плоские детали	плоские детали	плоские детали	плоские детали
Тип шва	УШ	УШ	УШ	УШ
Тип соединения	T	T	У	У
Вид соединения	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)
Угол разделки кромок	>15°	>15°	б/р	б/р
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Н2; П2; В1	Н1; Н2; П2; В1	Н1; Н2; П2; В1	Н1; Н2; П2; В1
Вид покрытия электродов	Б; Р	Б; Р	Б; Р	Б; Р
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ)			
Шифры производственных технологических карт сварки	№ТК-03-РД-НГДО-5-Т6, №ТК-04-РД-НГДО-5-Т6, №ТК-05-РД-НГДО-5-У4, №ТК-06-РД-НГДО-5-У4, область распространения действительна для режимов сварки, соответствующих указанным в ПТД			
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	ГОСТ 31385-2023			

\* - Электроды марок УОНИ-13/45, МР-3 применяются для ручной дуговой сварки покрытыми электродами углеродистых сталей.  
Примечания:

1. Область распространения допускает применение других аттестованных сварочных материалов в соответствии с требованиями ПТД.
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



Смирнов А.Н.

www.Remstroy.ru



Группа технических устройств: НГДО(5)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-90-01427

**Установленная область аттестации технологии сварки**

Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами при монтаже, ремонте и реконструкции вертикальных резервуаров Шифр: ТИ 004-НГДО-5-РД-2023 , Дата утверждения: 03.04.2023 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область аттестации технологии сварки			
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами			
Группы и марки основных материалов	I (M01)			
Сварочные (наплавочные) материалы	УОНИ-13/55, (УОНИ-13/45, МР-3)*			
Диапазон толщины, мм	свыше 3,0 до 12,0 включительно + свыше 3,0 до 20,0 включительно	свыше 12,0 до 20,0 включительно + свыше 12,0 до 20,0 включительно	свыше 3,0 до 12,0 включительно + свыше 3,0 до 20,0 включительно	свыше 12,0 до 20,0 включительно + свыше 12,0 до 20,0 включительно
Диапазон диаметров, мм	плоские детали	плоские детали	плоские детали	плоские детали
Тип шва	УШ	УШ	УШ	УШ
Тип соединения	У	У	Т	Т
Вид соединения	лс (бз)	лс (бз)	ос (бп)	ос (бп)
Угол разделки кромок	б/р	б/р	б/р	б/р
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Н2; П2; В1	Н1; Н2; П2; В1	Н1; Н2; П2; В1	Н1; Н2; П2; В1
Вид покрытия электродов	Б; Р	Б; Р	Б; Р	Б; Р
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ)			
Шифры производственных технологических карт сварки	№ТК-07-РД-НГДО-5-У5, №ТК-08-РД-НГДО-5-У5, №ТК-09-РД-НГДО-5-Т1, №ТК-10-РД-НГДО-5-Т1, область распространения действительна для режимов сварки, соответствующих указанным в ПТД			
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	ГОСТ 31385-2023			

\* - Электроды марок УОНИ-13/45, МР-3 применяются для ручной дуговой сварки покрытыми электродами углеродистых сталей.  
Примечания:

1. Область распространения допускает применение других аттестованных сварочных материалов в соответствии с требованиями ПТД.
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

Смирнов А.Н.



www.Ремсервисцентр.рф