

## № АЦСТ-11-08328

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

Организация: **ООО «Няганское управление буровых работ»**  
ИНН: 8610025018

(628183, ХМАО-Югра, г. Нягань, ул. Сибирская, д. 22Б, корпус 1.)

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

**Вид аттестации:** Первичная

**Способы сварки:** РД

**Группы и технические устройства:**

**СК**

1. Металлические строительные конструкции.

**Приложение:** Область распространения на 1 листе

**Основание:** Заключение № АЦСТ-11-08678 от 14.03.2023 г.

**Наименование и юридический адрес АЦСТ-11:** ООО Аттестационный центр "Независимая экспертиза качества сварки", 628406, Ханты-Мансийский автономный округ-Югра, город Сургут, Нефтеюганское шоссе, дом 62/2, сооружение 1.

**Дата выдачи** 16.03.2023 г.

**Свидетельство действительно до** 16.03.2027 г.

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

Выдал

Кесарев А.В.

М.П.

Свидетельство размещено на  
сайте <http://naks.ru>



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



Группа технических устройств: СК(1)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-11-08328

## Установленная область аттестации технологии сварки

Технология сборки и ручной дуговой сварки металлических строительных конструкций. Шифр: ТИ-НУБР-РД-СК1, Дата утверждения: 15.11.2022 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область аттестации технологии сварки			
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами			
Группы и марки основных материалов	1 (M01)			
Сварочные (наплавочные) материалы	Электроды типа Э50А марок УОНИИ 13/55, ОК 53.70, LB-52U - все слои шва. Допускается применение других аттестованных сварочных материалов в соответствии с требованиями ПТД.			
Диапазон диаметров, мм	плоские детали	плоские детали	плоские детали	плоские детали
Диапазон толщин, мм	свыше 3,0 до 4,0 включительно	свыше 3,0 до 12,0 включительно	свыше 3,0 до 12,0 включительно	свыше 3,0 до 12,0 включительно
Тип шва	СШ	СШ	УШ	УШ
Тип соединения	С	С	Т; У	Н; Т; У
Вид соединения	ос (бп); дс (бз)	ос (бп); дс (зк)	ос (бп); дс (зк)	ос (бп); дс (бз)
Угол разделки кромок	б/р	>15°	>15°	б/р
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Г; П1; В1	Н1; Г; П1; В1	Н1; Н2; П2; В1	Н1; Н2; П2; В1
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Вид покрытия электродов	Б	Б	Б	Б
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ); А14 (АД)			
Шифры производственных технологических карт сварки	ТК-РД-01. Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров деталей, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД).			
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	СП 70.13330.2012; МДС 53-1.2001; РД 34.15.132-96; СП 53-101-98			

Примечание - 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

Кесарев А.В.

М.П.