



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АЦСТ-11-06794

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

Организация: **ООО «КСК «Сибирь»**

ИНН: 7017314600

(634009, Томская область, г. Томск, пер. Ванцетти, 25.)

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.

ОХНВП

4. Резервуары для хранения взрывопожароопасных и токсичных веществ.

СК

1. Металлические строительные конструкции.

Приложение: Область распространения на 1 листе

Основание: Заключение № АЦСТ-11-07093 от 11.03.2021 г.

Место сварки КСС: Ханты-Мансийский автономный округ - Югра, Октябрьский район, объект строительства «Расширение УПСВ Северо-Восточной части Пальяновской площади Краснотенинского месторождения. 1 очередь. /производственный участок ООО «КСК «Сибирь»/

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

Дата выдачи 12.03.2021 г.

Свидетельство действительно до 12.03.2025 г.

Президент СРО Ассоциация «НАКС» Алёшин Н.П.

Свидетельство размещено на сайте <http://naks.ru>, подписано усиленной квалифицированной ЭЦП (Сертификат: 014084D800 D5ABD6844242AB03B3F958, Владелец сертификата: СРО АССОЦИАЦИЯ "НАКС")
Проверить подлинность (подробнее <http://naks.ru/check/>)



Выдал

Кесарев А.В.





Группа технических устройств: НГДО(5), ОХНВП(4), СК(1)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-11-06794

Установленная область распространения аттестованных технологий

Технология сборки и ручной дуговой сварки резервуаров и металлических конструкций. Шифр: ТИ-СК1/НГДО5/ОХНВП4-РД, Дата утверждения: 02.11.2020 г.

Область распространения						
Параметры, характеризующие технологию	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами					
Способ сварки	сооружение (строительство), реконструкция и ремонт					
Характер выполняемых работ	I (M01)					
Группы и марки основных материалов	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.					
Сварочные (наплавочные) материалы						
Диапазон диаметров, мм	плоские детали	плоские детали	плоские детали	плоская деталь	патрубок: свыше 150,0 до 500,0 включительно + плоская деталь	патрубок: свыше 500,0 до 720,0 включительно + плоская деталь
Диапазон толщин, мм	свыше 3,0 до 12,0 включительно	свыше 3,0 до 12,0 включительно	свыше 3,0 до 12,0 включительно	патрубок: свыше 3,0 до 12,0 включительно + плоская деталь; свыше 3,0 до 30,0 включительно	патрубок: свыше 3,0 до 12,0 включительно + плоская деталь; свыше 3,0 до 30,0 включительно	патрубок: свыше 3,0 до 12,0 включительно + плоская деталь; свыше 3,0 до 30,0 включительно
Тип шва	СШ	УШ	УШ	УШ	УШ	УШ
Тип соединения	С	Т; У	Н; Т; У	У; Т	У; Т	У; Т
Вид соединения	ос (бп); дс (зк)	ос (бп); дс (зк)	ос (бп); дс (бз)	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)
Угол разделки кромок	>15°	>15°	б/р	>15°	>15°	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Г; П1; В1	Н1; Н2; П2; В1	Н1; 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
Вид покрытия электродов	Б	Б	Б	Б	Б	Б
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ); А14 (АД)					
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	ГОСТ 31385-2008, СП 70.13330.2012					
Шифры заявленных технологий, соответствующих данной области распространения	ТК-РД-01. Область аттестации действительна для режимов сварки и типов размеров деталей, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД).					

Примечания:

1. При аттестации учтены требования "Руководства по безопасности вертикальных цилиндрических резервуаров".
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 Казаченок С.С.

Выдал

Кесарев А.В.





НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АЦСТ-11-06795

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

Организация: **ООО «КСК «Сибирь»**

ИНН: 7017314600

(634009, Томская область, г. Томск, пер. Ванцетти, 25.)

Вид аттестации: Первичная

Способы сварки: РД

Группы и технические устройства:

НГДО

4. Трубопроводы в пределах УКПГ, КС; НПС; СПХГ; ДКС; ГРС; УЗРГ; ПРГ и др., за исключением трубопроводов, обеспечивающих транспорт газа, нефти и нефтепродуктов.

ОХНВП

16. Технологические трубопроводы и детали трубопроводов.

СК

3. Металлические трубопроводы.

Приложение: Область распространения на 1 листе

Основание: Заключение № АЦСТ-11-07094 от 11.03.2021 г.

Место сварки КСС: Ханты-Мансийский автономный округ - Югра, Октябрьский район, объект строительства «Расширение УПСВ Северо-Восточной части Пальяновской площади Краснотенинского месторождения. 1 очередь. /производственный участок ООО «КСК «Сибирь»/

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

Дата выдачи 12.03.2021 г.

Свидетельство действительно до 12.03.2025 г.

Президент СРО Ассоциация «НАКС» Алёшин Н.П.

Свидетельство размещено на сайте <http://naks.ru>, подписано усиленной квалифицированной ЭЦП (Сертификат: 014084D800 D5ABD684424242AB03B3F958. Владелец сертификата: СРО АССОЦИАЦИЯ "НАКС")

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



Выдал



Кесарев А.В.



Группа технических устройств: НГДО(4),ОХНВП(16),СК(3)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-11-06795

Установленная область распространения аттестованной технологии

Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами металлических трубопроводов. Шифр: ПИ-РД-МТ, Дата утверждения: 02.11.2020 г.

Область распространения	
Параметры, характеризующие технологию	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами
Способ сварки	монтаж, ремонт и реконструкция
Характер выполняемых работ	1 (М01)
Группы и марки основных материалов	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.
Сварочные (наплавочные) материалы	свыше 25,0 до 150,0 включительно
Диапазон диаметров, мм	свыше 150,0 до 500,0 включительно
Диапазон толщин, мм	свыше 3,0 до 12,0 включительно
Тип шва	СШ
Тип соединения	С
Вид соединения	ос (бп)
Угол разделки кромок	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Г; В1; Н45
Наличие подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки
Вид покрытия электродов	Б
Тип центратора	Наружный
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	АЗ (ВД, ВДУЧ); А14 (АД)
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	СП 75.13330.2011 (актуализированная редакция СНиП 3.05.05-84); ГОСТ 32569-2013; ОСТ 36-39-80
Шифры заявленных технологий, соответствующих данной области распространения	ТК- РД-СШ-01, ТК- РД-УШ-01. Область аттестации действующая для режимов сварки и типоразмеров труб, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД).

Примечания:

1. При аттестации учтены требования "Руководства по безопасности и безопасной эксплуатации технологических трубопроводов".
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 Казаченок С.С.

Выдал: Кесарев А.В.





НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АЦСТ-11-06796

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

Организация: **ООО «КСК «Сибирь»**
ИНН: 7017314600

(634009, Томская область, г. Томск, пер. Ванцетти, 25.)

Вид аттестации: Первичная

Способы сварки: РД

Группы и технические устройства:

СК

2. Арматура, арматурные и закладные изделия железобетонных конструкций.

Приложение: Область распространения на 2 листах

Основание: Заключение № АЦСТ-11-07095 от 11.03.2021 г.

Место сварки КСС: Ханты-Мансийский автономный округ - Югра, Октябрьский район, объект строительства «Расширение УПСВ Северо-Восточной части Пальяновской площади Краснотенинского месторождения. 1 очередь. /производственный участок ООО «КСК «Сибирь»/

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

Дата выдачи 12.03.2021 г.

Свидетельство действительно до 12.03.2025 г.

Президент СРО Ассоциация «НАКС» Алёшин Н.П.

Свидетельство размещено на сайте <http://naks.ru>, подписано усиленной квалифицированной ЭЦП (Сертификат: 014084D800D5ABD684424242AB03B3F958. Владелец сертификата: СРО АССОЦИАЦИЯ «НАКС»)



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

Выдал



Кесарев А.В.



Группа технических устройств: СК(2)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-11-06796

Установленная область распространения аттестованной технологии

Технология ручной дуговой сварки соединений деталей железобетонных конструкций. Шифр: ТИ-СК2, Дата утверждения: 02.11.2020 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения					
	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами					
Характер выполняемых работ	изготовление, монтаж					
Марка арматурной стали	29 (M07): A240	29 (M07): A500C	29 (M07): A240	29 (M07): A400C	29 (M07): A500C	29 (M07): A500C
Марка листового проката	-	-	-	-	-	-
Сварочные (наплавочные) материалы	Э42А, Э46А	Э50А, Э60	Э42А, Э46А	Э50А	Э50А, Э60	Э50А, Э60
Тип сварного соединения по ГОСТ 14098-2014	К3-Рп	К3-Рп	К3-Рп	Т12-Рз	Т12-Рз	Т12-Рз
Диаметр стержней, мм	10 - 40	10 - 40	10 - 40	10 - 40	10 - 40	10 - 40
Толщина листового проката, мм	-	-	≥6	≥6	≥8	≥8
Положение при сварке (наплавке)	Н2; П2; В1	Н2; П2; В1	Н2	Н2	Н2	Н2
Вид покрытия электродов	Б	Б	Б	Б	Б	Б
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	АЗ (ВД, ВДУЧ); А14 (АД)					
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	СП 70.13330.2012; ГОСТ Р 57997-2017; ГОСТ 14098-2014					
Шифры заявленных технологий, соответствующих данной области распространения	РД-01СК, РД-02СК, РД-03СК, РД-04СК. Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров арматуры (деталей), соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД).					

Примечание - Применение иных производственных технологических карт в рамках установленной области распространения аттестации возможно при условии, что режимы сварки соответствуют указанным за пределы, указанные в представленных на аттестацию технологических картах.

Эксперт НАКС Казаченок С.С.

Выдан

Кесарев А.В.





Группа технических устройств: СК(2)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-11-06796

Установленная область распространения аттестованной технологии

Технология ручной дуговой сварки соединений деталей железобетонных конструкций. Шифр: ТИ-СК2, Дата утверждения: 02.11.2020 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения					
	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами					
Характер выполняемых работ	изготовление, монтаж					
Марка арматурной стали	29 (M07): A240	29 (M07): A400	29 (M07): A500C	29 (M07): A240	29 (M07): A400C	29 (M07): A500C
Марка листового проката	-	-	-	I(M01)	I(M01)	I(M01)
Сварочные (наплавочные) материалы	Э42А, Э46А	Э50А	Э50А, Э60	Э42А, Э46А	Э50А	Э50А, Э60
Тип сварного соединения по ГОСТ 14098-2014	С21-Рн	С21-Рн	С21-Рн	Н1-Рш	Н1-Рш	Н1-Рш
Диаметр стержней, мм	10 - 40	10 - 40	10 - 40	10 - 32	10 - 32	10 - 32
Толщина листового проката, мм	-	-	-	≥4	≥4	≥5
Положение при сварке (наплавке)	Н1, Г, В1	Н1, Г, В1	Н1, Г, В1	Н2; П2; В1	Н2; П2; В1	Н2; П2; В1
Вид покрытия электродов	Б	Б	Б	Б	Б	Б
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ); А14 (АД)					
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	СП 70.13330.2012; ГОСТ Р 57997-2017; ГОСТ 14098-2014					
Шифры заявленных технологий, соответствующих данной области распространения	РД-01СК, РД-02СК, РД-03СК, РД-04СК, РД-05СК. Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров арматуры (деталей), соответствующих указанным в					

Примечание - 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.

Выдал

Кесарев А.В.

