



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№АЦСТ-136-00122

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

Организация: **ООО «Завод Емкостного Оборудования»**
ИНН: 1215180250

(613340, РФ, Кировская обл., г. Советск, ул. Ленина, д.98)

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.

Приложение: Область распространения на 2 листах

Свидетельство действительно без учета филиалов.

Основание: Заключение № АЦСТ-136-00135 от 02.04.2020 г.

Место сварки КСС: Республика Марий Эл, г. Йошкар-Ола, ул. Строителей, 94,
производственная база, цех №1

Наименование и юридический адрес АЦСТ-136: ООО «НАКС-Чебоксары», 428000,
Чувашская Республика, город Чебоксары, проспект Тракторостроителей, дом 14В.

Дата выдачи 07.04.2020 г.

Свидетельство действительно до 07.04.2024 г.

Президент СРО Ассоциация «НАКС» Алёшин Н.П.

Свидетельство
зарегистрировано в реестре
САСв на сайте naks.ru
Для проверки подлинности
воспользуйтесь приложением
для считывания QR-кодов
(подробнее <http://naks.ru/check/>)



Выдал



Митин И.В.



Установленная область распространения производственной аттестации технологии

Технологическая инструкция по механизированной сварке вертикальных цилиндрических стальных резервуаров для нефти и нефтепродуктов (Нефтегазодобывающее оборудование).
 Шифр: ЗЕО-НГДО(5)-МП-003, Дата утверждения: 20.02.2020 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения		
Способ сварки	МП - Механизированная сварка плавящимся электродом в среде активных газов и смесей		
Характер выполняемых работ	Изготовление и монтаж		
Группы и марки основных материалов	1(M01)- СтЗпс,СтЗпс,10,20, 09Г2С и другие, указанные в ППД		
Сварочные (наплавочные) материалы	Св-08Г2С и другие аттестованные сварочные материалы, указанные в ППД		
Диапазон диаметров, мм	плоские детали	плоские детали	плоские детали
Диапазон толщин, мм	свыше 3,0 до 12,0 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
Тип соединения	С	С	Т
Вид соединения	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)
Угол разделки кромок	>15°	>15°	б/р
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Г; П1; В1	Н1; Г; П1; В1	Н1; Н2; П2; В1
Состав смеси защитного газа	не менее 99,8%CO2	не менее 99,8%CO2	не менее 99,8%CO2
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (START MIG 5000); А8 (SB-10-500)		
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	ГОСТ 31385-2016		
Шифры заявленных технологий, соответствующих данной области распространения	МП-С17, МП-С12, МП-С21, МП-С25, МП-У4, МП-Т1. Область распространения аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров труб, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ППД).		

Примечания:

1. Область распространения действительна в объёме требований "Технологической инструкции по механизированной сварке вертикальных цилиндрических стальных резервуаров для нефти и нефтепродуктов (Нефтегазодобывающее оборудование). ЗЕО-НГДО(5)-МП-003".
2. Область распространения действительна для ООО "Завод Емкостного Оборудования" без учета филиал(а)ов.
3. Применение иных производственных технологических карт в рамках установленной области распространения возможно при условии, что режимы сварки не выходят за пределы, указанные в представленных на аттестацию технологических картах.

Эксперт НАКС Кузнецов П.С.

Выдал

Митин И.В.





Установленная область распространения производственной аттестации технологии

Технологическая инструкция по механизированной сварке вертикальных цилиндрических стальных резервуаров для нефти и нефтепродуктов (Нефтегазодобывающее оборудование).
 Шифр: ЗЕО-НГДО(5)-МП-003, Дата утверждения: 20.02.2020 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения			
Способ сварки	МП - Механизированная сварка плавящимся электродом в среде активных газов и смесей			
Характер выполняемых работ	Изготовление и монтаж			
Группы и марки основных материалов	I(M01) - Ст3сп, Ст3пс, 10, 20, 09Г2С и другие, указанные в ППД			
Сварочные (наплавочные) материалы	Св-08Г2С и другие аттестованные сварочные материалы, указанные в ППД			
Диапазон диаметров, мм	плоские детали	плоские детали	плоские детали	плоские детали
Диапазон толщин, мм	свыше 3,0 до 12,0 включительно 3,0 до 12,0 включительно	свыше 3,0 до 12,0 включительно 3,0 до 12,0 включительно	свыше 3,0 до 12,0 включительно 3,0 до 12,0 включительно	свыше 3,0 до 12,0 включительно 3,0 до 12,0 включительно
Тип шва	УШ	УШ	УШ	УШ
Тип соединения	Т	Н	Н	У
Вид соединения	дс (бз)	ос (бп)	дс (бз)	ос (бп)
Угол разделки кромок	б/р	б/р	б/р	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Н2; П2; В1	Н1; Н2; П2; В1	Н1; Н2; П2; В1	Н1; Н2; П2; В1
Состав смеси защитного газа	не менее 99,8%CO2	не менее 99,8%CO2	не менее 99,8%CO2	не менее 99,8%CO2
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 (START MIG 5000); А8 (SB-10-500)			
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	ГОСТ 31385-2016			
Шифры заявленных технологий, соответствующих данной области распространения	МП-Т3, МП-Н1, МП-Н2, МП-У6. Область распространения аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров труб, соответствующих указанным в инструкции по механизированной сварке вертикальных цилиндрических стальных резервуаров для нефти и нефтепродуктов			

Примечания:

1. Область распространения действительна в объеме требований "Технологической инструкции по механизированной сварке вертикальных цилиндрических стальных резервуаров для нефти и нефтепродуктов (Нефтегазодобывающее оборудование). ЗЕО-НГДО(5)-МП-003".
2. Область распространения действительна для ООО "Завод Емкостного Оборудования" без учета филиал(а)ов.
3. Применение иных производственных технологических карт в рамках установленной области распространения возможно при условии, что режимы сварки не выйдут за пределы, указанные в представленных на аттестацию технологических картах.

Эксперт НАКС Кузнецов П.С.

Выдал

Митин И.В.





НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№АЦСТ-136-00123

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

Организация: **ООО «Завод Емкостного Оборудования»**
ИНН: 1215180250

(613340, РФ, Кировская обл., г. Советск, ул. Ленина, д.98)

Вид аттестации: Первичная

Способы сварки: МП

Группы и технические устройства:

СК

1. Металлические строительные конструкции.

Приложение: Область распространения на 2 листах
Свидетельство действительно без учета филиалов.

Основание: Заключение № АЦСТ-136-00136 от 02.04.2020 г.

Место сварки КСС: Республика Марий Эл, г. Йошкар-Ола, ул. Строителей, 94,
производственная база, цех №1

Наименование и юридический адрес АЦСТ-136: ООО «НАКС-Чебоксары», 428000,
Чувашская Республика, город Чебоксары, проспект Тракторостроителей, дом 14В.

Дата выдачи 07.04.2020 г.

Свидетельство действительно до 07.04.2024 г.

Президент Ассоциация «НАКС» Алёшин Н.П.

Свидетельство
зарегистрировано в реестре
САСв на сайте naks.ru
Для проверки подлинности
воспользуйтесь приложением
для считывания QR-кодов
(подробнее <http://naks.ru/check/>)



Выдал



Митин И.В.



Установленная область распространения производственной аттестации технологии

Технологическая инструкция по механизированной сварке на изготовлении и монтаж строительных конструкций. Шифр: ЗЕО-СК(1)-МП-004, Дата утверждения: 20.02.2020 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения			
Способ сварки	МП - Механизированная сварка плавящимся электродом в среде активных газов и смесей			
Характер выполняемых работ	Изготовление и монтаж			
Группы и марки основных материалов	1(M01)- Ст3сп,СтЗсп,10,20, 09Г2С и другие, указанные в ПТД			
Сварочные (наплавочные) материалы	Св-08Г2С и другие аттестованные сварочные материалы, указанные в ПТД			
Диапазон диаметров, мм	плоские детали	плоские детали	плоские детали	плоские детали
Диапазон толщины, мм	свыше 3,0 до 6,0 включительно	свыше 3,0 до 12,0 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	СШ	УШ
Тип соединения	С*	С	С	У
Вид соединения	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)
Угол разделки кромок	б/р	б/р	> 15°	б/р
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Г; П1; В1	Н1; Г; П1; В1	Н1; Г; П1; В1	Н1; Н2; П2; В1
Состав смеси защитного газа	не менее 99,8%СО2	не менее 99,8%СО2	не менее 99,8%СО2	не менее 99,8%СО2
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 (START MIG 5000); А8 (SB-10-500)			
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	СП 53-101-98; ГОСТ 23118-2012; СП 70.13330.2012			
Шифры заявленных технологий, соответствующих данной области распространения	МП-С2, МП-С7, МП-С17, МП-С21, МП-С25, МП-У4. Область распространения аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров труб, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД).			

*соединения применяются для сварки деталей в ответственных конструкциях.

Примечания:

1. Область распространения действительна в объеме требований «Технологической инструкции по механизированной сварке на изготовлении и монтаж строительных конструкций. ЗЕО-СК(1)-МП-004».
2. Область распространения действительна для ООО "Завод Емкостного Оборудования" без учета филиал(а)ов.
3. 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 Кузнецов П.С.

Выдал

Митин И.В.





Установленная область распространения производственной аттестации технологии

Технологическая инструкция по механизированной сварке на изготовлении и монтаже строительных конструкций. Шифр: ЗЕО-СК(1)-МП-004, Дата утверждения: 20.02.2020 г.

Параметры, характеризующие технологию		Область распространения			
Способ сварки		МП - Механизированная сварка плавящимся электродом в среде активных газов и смесей			
Характер выполняемых работ		Изготовление и монтаж			
Группы и марки основных материалов		1(М01) - Ст3сп,Ст3пс,10,20, 09Г2С и другие, указанные в ППД			
Сварочные (наплавочные) материалы		Св-08Г2С и другие аттестованные сварочные материалы, указанные в ППД			
Диапазон диаметров, мм	плоские детали свыше 3,0 до 12,0	плоские детали свыше 3,0 до 12,0	плоские детали свыше 3,0 до 12,0	плоские детали свыше 3,0 до 12,0	плоские детали свыше 3,0 до 12,0
Диапазон толщины, мм	включительно+свыше 3,0 до 12,0 включительно	включительно+свыше 3,0 до 12,0 включительно	включительно+свыше 3,0 до 12,0 включительно	включительно+свыше 3,0 до 12,0 включительно	включительно+свыше 3,0 до 12,0 включительно
Тип шва	УШ	УШ	УШ	УШ	УШ
Тип соединения	Т	Н	Н	У	У
Вид соединения	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)
Угол разделки кромок	б/р	б/р	б/р	б/р	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Н2; П2; В1	Н1; Н2; П2; В1	Н1; Н2; П2; В1	Н1; Н2; П2; В1	Н1; Н2; П2; В1
Состав смеси защитного газа	не менее 99,8%CO2	не менее 99,8%CO2	не менее 99,8%CO2	не менее 99,8%CO2	не менее 99,8%CO2
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	АЗ (START MIG 5000); А8 (SB-10-500)				
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	СП 53-101-98; ГОСТ 23118-2012; СП 70.13330.2012				
Шифры заявленных технологий, соответствующих данной области распространения	МП-Т1, МП-Т3, МП-Н1, МП-Н2, МП-У6. Область распространения аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров труб, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД).				

Примечания:

1. Область распространения действительна в объёме требований инструкции по механизированной сварке на изготовлении и монтаже строительных конструкций. ЗЕО-СК(1)-МП-004».
2. Область распространения действительна для ООО "Завод Емкостного Оборудования" без учета филиал(а)ов.
3. Применение ных 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 Кузнецов П.С.

Выдан

Митин И.В.





НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№АЦСТ-136-00124

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

Организация: **ООО «Завод Емкостного Оборудования»**
ИНН: 1215180250

(613340, РФ, Кировская обл., г. Советск, ул. Ленина, д.98)

Вид аттестации: Первичная

Способы сварки: МП

Группы и технические устройства:

ОХНВП

4. Резервуары для хранения взрывопожароопасных и токсичных веществ.

Приложение: Область распространения на 2 листах

Свидетельство действительно без учета филиалов.

Основание: Заключение № АЦСТ-136-00138 от 03.04.2020 г.

Место сварки КСС: Республика Марий Эл, г. Йошкар-Ола, ул. Строителей, 94,
производственная база, цех №1

Наименование и юридический адрес АЦСТ-136: ООО «НАКС-Чебоксары», 428000,
Чувашская Республика, город Чебоксары, проспект Тракторостроителей, дом 14В.

Дата выдачи 07.04.2020 г.

Свидетельство действительно до 07.04.2024 г.

Президент СРО Ассоциация «НАКС» Алёшин Н.П.

Свидетельство
зарегистрировано в реестре
САСв на сайте naks.ru
Для проверки подлинности
воспользуйтесь приложением
для считывания QR-кодов
(подробнее <http://naks.ru/check/>)



Выдан



Митин И.В.



Установленная область распространения производственной аттестации технологии

Технологическая инструкция по механизированной сварке на изготовлении и монтаж вертикальных цилиндрических стальных резервуаров для нефти и нефтепродуктов (Оборудование химических, нефтеперерабатывающих производств). Шифр: ЗЕО-ОХНВП (4) МП-002, Дата утверждения: 15.08.2019 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения			
Способ сварки	МП - Механизированная сварка плавящимся электродом в среде активных газов и смесей			
Характер выполняемых работ	Изготовление и монтаж			
Группы и марки основных материалов	1(М01) - Ст3сп, Ст3пс, 10, 20, 09Г2С и другие, указанные в ПТД			
Сварочные (наплавочные) материалы	Св-08Г2С и другие аттестованные сварочные материалы, указанные в ПТД			
Диапазон диаметров, мм	плоские детали свыше 3,0 до 12,0 включительно	плоские детали свыше 3,0 до 12,0 включительно+свыше 3,0 до 12,0 включительно	плоские детали свыше 3,0 до 12,0 включительно+свыше 3,0 до 12,0 включительно	плоские детали свыше 3,0 до 12,0 включительно+свыше 3,0 до 12,0 включительно
Диапазон толщин, мм	СШ	УШ	УШ	УШ
Тип шва	С	У	Т	Н
Тип соединения	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)
Вид соединения	>15°	б/р	б/р	б/р
Угол разделки кромок	Н1; Г; П1; В1	Н1; Г; П1; В1	Н1; Г; П1; В1	Н1; Г; П1; В1
Положение при сварке (наплавке)	не менее 99,8%CO2 без подогрева	не менее 99,8%CO2 без подогрева	не менее 99,8%CO2 без подогрева	не менее 99,8%CO2 без подогрева
Состав смеси защитного газа	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Наличие подогрева	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (START MIG 5000); А8 (SB-10-500)			
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	ГОСТ 31385-2016; СТО-СА-03-002-2009			
Шифры заявленных технологий, соответствующих данной области распространения	МП-С17, МП-С12, МП-С21, МП-С25, МП-У4, МП-Т1, МП-Н1. Область распространения аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров труб, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД).			

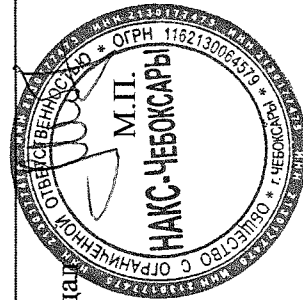
Примечания:

1. Область распространения действительна в объёме требований «Технологической инструкции по механизированной сварке на изготовлении и монтаж вертикальных цилиндрических стальных резервуаров для нефти и нефтепродуктов (Оборудование химических, нефтеперерабатывающих производств). ЗЕО-ОХНВП (4) МП-002».
2. Область распространения действительна для ООО "Завод Емкостного Оборудования" без учета филиала(а)ов.
3. Применение ных 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 Кузнецов П.С.

Выдан

Митин И.В.





Установленная область распространения производственной аттестации технологии

Технологическая инструкция по механизированной сварке на изготовлении и монтаж вертикальных цилиндрических стальных резервуаров для нефти и нефтепродуктов (Оборудование химических, нефтеперерабатывающих производств). Шифр: ЗЕО-ОХНВП (4) МП-002, Дата утверждения: 15.08.2019 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения	
Способ сварки	МП - Механизированная сварка плавящимся электродом в среде активных газов и смесей	
Характер выполняемых работ	Изготовление и монтаж	
Группы и марки основных материалов	1(М01)- СтЗсп,СтЗпс,10,20, 09Г2С и другие, указанные в ППД	
Сварочные (наплавочные) материалы	Св-08Г2С и другие аттестованные сварочные материалы, указанные в ППД	
Диапазон диаметров, мм	плоские детали	плоские детали
Диапазон толщин, мм	свыше 3,0 до 12,0 включительно+свыше 3,0 до 12,0 включительно	свыше 3,0 до 12,0 включительно+свыше 3,0 до 12,0 включительно
Тип шва	УШ	УШ
Тип соединения	Н	Т
Вид соединения	дс (бз)	ос (бп)
Угол разделки кромок	б/р	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Н2; П2; В1	Н1; Н2; П2; В1
Состав смеси защитного газа	не менее 99,8%СО2	не менее 99,8%СО2
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (START MIG 5000); А8 (SB-10-500)	
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	ГОСТ 31385-2016; СТО-СА-03-002-2009	
Шифры заявленных технологий, соответствующих данной области распространения	МП-Н2, МП-У6, МП-Т6. Область распространения аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров труб, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ППД).	

Примечания:

1. Область распространения действительна в объеме требований «Технологической инструкции по механизированной сварке на изготовлении и монтаж вертикальных цилиндрических стальных резервуаров для нефти и нефтепродуктов (Оборудование химических, нефтеперерабатывающих производств). ЗЕО-ОХНВП (4) МП-002».
2. Область распространения действительна для ООО "Завод Емкостного Оборудования" без учета филиал(а)ов.
3. 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 Кузнецов П.С.

Выдал

Митин И.В.

