НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АЦСТ-69-03171

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

Организация: Общество с ограниченной ответственностью "Технология"

ИНН: 7447168630

(454081, Челябинская обл., г. Челябинск, ул. Героев Танкограда, д. 73п, стр. 1, оф. 3)

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

Вид аттестации: Первичная
Способы сварки: РАД
Группы и технические устройства:
ГО
1. Трубопроводы систем внутреннего газоснабжения.
2. Наружные газопроводы низкого, среднего и высокого давления стальные.
3. Газовое оборудование котлов, технологических линий и агрегатов.

Приложение: Область распространения на 1 листе

Основание: Заключение № АЦСТ-69-03454 от 23.10.2024 г.
Наименование и юридический адрес АЦСТ-69: ООО "ЦПС "Сварка и Контроль", 454028, город Челябинск, улица Днепропетровская, дом 23.

Дата выдачи 28.10.2024 г. **Свидетельство действительно до 28.10.2028 г.**

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

Выдал Шахматов Д.М.

М.П.

Свидетельство размещено на сайте http://naks.ru, подписано усиленной квалифицированной ЭЦП (Сертификат: 01F40A9D00EFAFFDA641E98D6053E02933, Владелец сертификата: СРО АССОЦИАЦИЯ "НАКС") Проверить подлинность (подробнее http://naks.ru/check/)

005137

Группа технических устройств: ГО(1,2,3)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-69-03171

Установленная область аттестации технологии сварки

Технология ручной аргонодуговой сварки газового оборудования. Шифр: ТС-РАД-ГО(1,2,3)-Технология, Дата утверждения: 01.07.2024 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область аттестации технологии сварки					
Способ сварки	РАД - Ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом					
Группы и марки основных материалов	1 – Ст3(сп, пс), 10, 20, 09Г2С					
Сварочные (наплавочные) материалы	Св-08Г2С					
Диапазон диаметров, мм	от 15,0 до 25,0 включительно	свыше 25,0 до 150,0 включительно	свыше 25,0 до 150,0 включительно	свыше 150,0 до 500,0 включительно	Штуцер (от 15,0 до 25,0 включительно); Труба (свыше 50,0 до 530,0 включительно)	Штуцер (свыше 25,0 до 150,0 включительно); Труба (свыше 50,0 до 530,0 включительно)
Диапазон толщин, мм	от 2,0 до 3,0 включительно	свыше 3,0 до 4,0 включительно	свыше 3,0 до 12,0 включительно	свыше 3,0 до 12,0 включительно	Штуцер (от 2,0 до 3,0 включительно); Труба (свыше 3,0 до 12,0 включительно)	Штуцер (свыше 3,0 до 12,0 включительно); Труба (свыше 3,0 до 12,0 включительно)
Тип шва	СШ	СШ	СШ	СШ	УШ	УШ
Тип соединения	С	С	С	С	У	У
Вид соединения	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)
Угол разделки кромок	б/р	б/р	>15°	>15°	б/р	б/р
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Г; В1	Н1; Г; В1	Н1; Г; В1	Н1; Г; В1	Н2; В1	Н2; 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
Состав и процентное содержание смеси защитных газов	Ar 100%	Ar 100%	Ar 100%	Ar 100%	Ar 100%	Ar 100%
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ); А4 (УДГ)					
Шифры производственных технологических карт сварки	ТК.РАД.ГО.01; ТК.РАД.ГО.02;ТК.РАД.ГО.03. 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 62.13330.2011, СП 42-102-2004					

Примечания:

1. Область распространения допускает применение других марок основных материалов указанных групп, и других марок сварочных материалов, в соответствии с требованиями ПТД.
2. Установленная область аттестации технологии сварки действительна для сварных соединений газопроводов, к которым не предъявляются требования по ударной вязкости в соответствии с п. 4.12 СП 62.13330.2011.
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 Сайфутдинов А.А.

Выдал Шахматов Д.М.

М.П.