НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АЦСТ-69-03515

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:
ОХНВП
16. Технологические трубопроводы и детали трубопроводов.

Приложение: Область распространения на 2 листах

Основание: Заключение № АЦСТ-69-03833 от 08.05.2026 г.
Наименование и юридический адрес АЦСТ-69: ООО "ЦПС "Сварка и Контроль", 454028, город Челябинск, улица Днепропетровская, дом 23.

Дата выдачи 22.05.2026 г. **Свидетельство действительно до 22.05.2030 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/)

006983

Группа технических устройств: ОХНВП(16)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-69-03515

Установленная область аттестации технологии сварки

Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом оборудования химических, нефтехимических и нефтеперерабатывающих производств. Шифр: ТС-РАД-ОХНВП(16)-Технология, Дата утверждения: 01.07.2025 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область аттестации технологии сварки					
Способ сварки	РАД - Ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом					
Группы и марки основных материалов	1 (М01)					
Сварочные (наплавочные) материалы	Weld T W4Si1					
Диапазон радиусов кривизны, мм	от 5,0 до 12,5 включительно	свыше 12,5 до 75,0 включительно	свыше 12,5 до 75,0 включительно	свыше 75,0 до 100,0 включительно	Деталь 1 (от 7,0 до 12,5 включительно), Деталь 2 (свыше 25,0 до 100,0 включительно)	Деталь 1 (свыше 12,5 до 75,0 включительно), Деталь 2 (свыше 25,0 до 150,0 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	Деталь 1 (от 2,0 до 3,0 включительно), Деталь 2 (свыше 3,0 до 12,0 включительно)	Деталь 1 (свыше 3,0 до 12,0 включительно), Деталь 2 (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, В1, Г	Н1, В1, Г	Н1, В1, Г	Н1, В1, Г	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	Ar100%	Ar100%	Ar100%	Ar100%	Ar100%	Ar100%
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ)/А4 (УДГ)					
Шифры производственных технологических карт сварки	ТК.РАД.ОХНВП.01; ТК.РАД.ОХНВП.02; ТК.РАД.ОХНВП.03. Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров деталей, соответствующих указанным в производственно-технологических картах.					
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	ГОСТ 32569-2013					

Примечания:

1. Область распространения допускает применение других марок сварочных материалов, в соответствии с требованиями ПТД.
2. Для трубопроводов, работающих при номинальном давлении свыше 10,0 МПа отношение внутреннего диаметра патрубка к внутреннему диаметру основной трубы в сварных тройниках не должно превышать 0,7.
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.

Группа технических устройств: ОХНВП(16)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-69-03515

Установленная область аттестации технологии сварки

Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом оборудования химических, нефтехимических и нефтеперерабатывающих производств. Шифр: ТС-РАД-ОХНВП(16)-Технология, Дата утверждения: 01.07.2025 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область аттестации технологии сварки					
Способ сварки	РАД - Ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом					
Группы и марки основных материалов	9 (М11)					
Сварочные (наплавочные) материалы	OK Tigrod 308L					
Диапазон радиусов кривизны, мм	от 5,0 до 12,5 включительно	свыше 12,5 до 75,0 включительно	свыше 12,5 до 75,0 включительно	свыше 75,0 до 100,0 включительно	Деталь 1 (от 7,0 до 12,5 включительно), Деталь 2 (свыше 25,0 до 100,0 включительно)	Деталь 1 (свыше 12,5 до 75,0 включительно), Деталь 2 (свыше 25,0 до 150,0 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	Деталь 1 (от 2,0 до 3,0 включительно), Деталь 2 (свыше 3,0 до 12,0 включительно)	Деталь 1 (свыше 3,0 до 12,0 включительно), Деталь 2 (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, В1, Г	Н1, В1, Г	Н1, В1, Г	Н1, В1, Г	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	Ar100%	Ar100%	Ar100%	Ar100%	Ar100%	Ar100%
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ)/А4 (УДГ)					
Шифры производственных технологических карт сварки	ТК.РАД.ОХНВП.04; ТК.РАД.ОХНВП.05; ТК.РАД.ОХНВП.06. Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров деталей, соответствующих указанным в производственно-технологических картах.					
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	ГОСТ 32569-2013					

Примечания:

1. Область распространения допускает применение других марок сварочных материалов, в соответствии с требованиями ПТД.
2. Область распространения действительна для сварных соединений из материалов 9-ой группы, к которым не предъявляют требования по определению содержания ферритной фазы.
3. Для трубопроводов, работающих при номинальном давлении свыше 10,0 МПа отношение внутреннего диаметра патрубка к внутреннему диаметру основной трубы в сварных тройниках не должно превышать 0,7.
4. 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.