



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АЦСТ-4-06230

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

Организация: **ООО «СКС»**
ИНН: 6166051674

(344002, г. Ростов-на-Дону, ул. Донская, д.65/5, литер А1, каб. 10Б)

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

Вид аттестации: Первичная

Способы сварки: РАД

**Группы и технические устройства:
КО**

1. Паровые котлы с давлением пара более 0,07 МПа и водогрейные котлы с температурой воды выше 115°C.
2. Трубопроводы пара и горячей воды с рабочим давлением пара более 0,07 МПа и температурой воды свыше 115°C.

Приложение: Область распространения на 1 листе

Основание: Заключение № АЦСТ-4-07015 от 21.11.2022 г.

Наименование и юридический адрес АЦСТ-4: ООО "Научно-производственное предприятие Северо-Кавказский учебно-научный центр", 344018, город Ростов-на-Дону, улица Народного ополчения, дом 213.

Дата выдачи 25.11.2022 г.

Президент СРО Ассоциация «НАКС» Алёшин Н.П.

Выдал

М.П. Лукьянов А.А.

Свидетельство действительно до 25.11.2026 г.

Свидетельство размещено на сайте <http://naks.ru>, подписано усиленной квалифицированной ЭЦП (Сертификат: 028CB2A100FFAD27BB409975BF7EA63E94, Владелец сертификата: СРО АССОЦИАЦИЯ "НАКС")

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





Установленная область аттестации технологии сварки

Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом (РАД) котельного оборудования (КО) труб из высоколегированных сталей аустенитного класса. Шифр: РАД-КО-9-12., Дата утверждения: 23.09.2022 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область аттестации технологии сварки
Способ сварки	РАД - Ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом
Группы и марки основных материалов	Группа 9
Сварочные (наплавочные) материалы	Проволока AG TIG ER 347Si и другие по ППД, Аргон высший сорт, ВЛ
Диапазон диаметров, мм	16≤D≤64
Диапазон толщин, мм	2≤S≤3
Тип шва	СШ
Тип соединения	С
Вид соединения	ос (бп)
Угол разделки кромок	б/р
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Г; В1; Н45
Наличие подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ); А4 (УДГ)
Шифры производственных технологических карт	РАД-КО-9-12. Область аттестации действительна для режимов сварки и типов размеров, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ППД).
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	РД 153-34.1-003-01

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 Игуменов А.А.

Выдал

Лукьянов А.А.

М.П.

