



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

# СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АЦСТ-4-06229

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-4-07014 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

Лукьянов А.А.

М.П.

**Свидетельство действительно до 25.11.2026 г.**

Свидетельство размещено на сайте <http://naks.ru>, подписано усиленной квалифицированной ЭЦП (Сертификат: 028CB2A100 FFAD27BB409975BF7EA63E94, Владелец сертификата: СРО АССОЦИАЦИЯ "НАКС")

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





Группа технических устройств: КО(1,2)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-4-06229

**Установленная область аттестации технологии сварки**

Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом (РАД) котельного оборудования (КО) труб из низколегированных теплоустойчивых хромомолибденовых и хромомолибденованадиевых сталей перлитного класса. Шифр: РАД-КО-4-12., 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 4
Сварочные (наплавочные) материалы	Проволока ОК Tigrod 13.12 и другие по ПТД, 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 сварки	РАД-КО-4-12. Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД).
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

Дукьянов А.А.

