



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АЦСТ-4-06231

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-4-07016 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.

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/>)





Приложение к Свидетельству АЦСТ-4-06231

Установленная область аттестации технологии сварки

Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом (РАД) котельного оборудования (КО). Шифр: РАД-КО-1-12., 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 1 |
| Сварочные (наплавочные) материалы | Проволока Св-08Г2С 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-1-12. 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

Лукьянов А.А.

