



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АЦСТ-138-00450

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

Организация: ООО "Т-АРМ"
ИНН: 5321170596

(173008, Новгородская обл, Великий Новгород г, Большая Санкт-Петербургская ул, дом 109)

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

Вид аттестации: Первичная

Способы сварки: РАД

Группы и технические устройства:

НГДО

8. Запорная арматура при изготовлении и ремонте в заводских условиях.

ОХНВП

15. Трубопроводная арматура и предохранительные устройства.

Приложение: Область распространения на 2 листах

Основание: Заключение № АЦСТ-138-00493 от 05.04.2024 г.

**Наименование и юридический адрес АЦСТ-138: ООО "НАКС Великий Новгород", 173000,
город Великий Новгород, улица Федоровский ручей, дом 2/13.**

Дата выдачи 16.04.2024 г.

Свидетельство действительно до 16.04.2028 г.

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

Выдал

Стогов А.А.



Свидетельство размещено на
сайте <http://naks.ru>, подписано
усиленной квалифицированной
ЭЦП (Сертификат: 01F40A9D00
EFAFFDA641E98D6053E02933,
Владелец сертификата: СРО АССОЦИАЦИЯ "НАКС")
Проверить подлинность (подробнее <http://naks.ru/check/>)





Группа технических устройств: НГДО(8),ОХНВП(15)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-138-00450

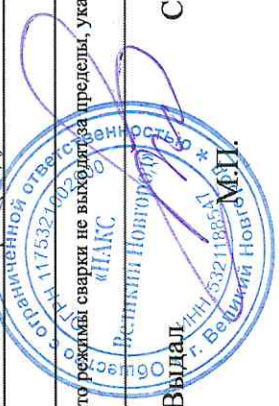
Установленная область аттестации технологии сварки

Технологический процесс ручной аргонодуговой сварки неплавляющимся электродом Шифр: ТС.00102;ТС00103;ТС00104;ТС00105;ТС00106;ТС00107; ТС00060., Дата утверждения: 26.05.2020 г.

Область аттестации технологии сварки	
Параметры, характеризующие технологию	РАД - Ручная аргонодуговая сварка неплавляющимся электродом
Способ сварки	1 (M01)
Группы и марки основных материалов	9 (M11)
Сварочные (наплавочные) материалы	EWC 347 и другие аттестованные сварочные материалы, указанные в ППД.
Диапазон диаметров, мм	от 32,0 до 150,0 включительно
Диапазон толщин, мм	свыше 3,0 до 12,0 включительно
Тип шва	СШ
Тип соединения	С
Вид соединения	ос (бп)
Угол разделки кромок	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н1
Наличие подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки
Состав и процентное содержание смеси защитных газов	Аргон 100% по ГОСТ 10157
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А4 (УД)
Шифры производственных технологических карт	ТС.00102;ТС00103;ТС00104;ТС00105;ТС00106;ТС00107;ТС00060. с альбомами технологических карт. Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров соединений, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ППД).
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	СТ ЦКБА 025-2006

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 Казаченок С.С. Выдал Стогов А.А.





Группа технических устройств: НГДО(8),ОХНВП(15)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-138-00450

Установленная область аттестации технологии сварки

Технологический процесс ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом Шифр: ТС.00102;ТС00103;ТС00104;ТС00105;ТС00106;ТС00107; ТС00060., Дата утверждения: 26.05.2020 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область аттестации технологии сварки				
	РАД - Ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом				
Способ сварки					
Группы и марки основных материалов					
Сварочные (наплавочные) материалы	9 (M11)		1 (M01) + 9 (M11)		1 (M01)
	EWC 347 и другие аттестованные сварочные материалы, указанные в ППД.		EWC 309LSi и другие аттестованные сварочные материалы, указанные в ППД.		SELLER TIG ER 70S-6 и другие аттестованные сварочные материалы, указанные в ППД.
Диапазон диаметров, мм	свыше 150,0 до 500,0 включительно	свыше 150,0 до 500,0 включительно	от 32,0 до 150,0 включительно	свыше 150,0 до 500,0 включительно	основание свыше 25,0 до 150,0 включительно + фланец
Диапазон толщин, мм	свыше 3,0 до 12,0 включительно	свыше 12,0 до 30,0 включительно	свыше 12,0 до 30,0 включительно	свыше 12,0 до 30,0 включительно	основание + фланец свыше 12,0 до 30,0 включительно
Тип шва	СП	СП	СП	СП	УШ
Тип соединения	С	С	С	С	У
Вид соединения	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)	ос (бз)
Угол разделки кромок	>15°	>15°	>15°	>15°	наружная поверхность: б/р, внутренняя поверхность: >15°
Положение при сварке (наплавке)	Н1	Н1	Н1	Н1	Н2
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Состав и процентное содержание смеси защитных газов	Аргон 100% по ГОСТ 10157	Аргон 100% по ГОСТ 10157	Аргон 100% по ГОСТ 10157	Аргон 100% по ГОСТ 10157	Аргон 100% по ГОСТ 10157
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А4 (УД)				
Шифры производственных технологических карт сварки	ТС.00102;ТС00103;ТС00104;ТС00105;ТС00106;ТС00107;ТС00060. с альбомами технологических карт. Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров соединений, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ППД).				
Шифры НД регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	СТ ЦКБА 025-2006				

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 Казаченок С.С.

Выдал

Стогов А.А.

