



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: НГ ДО(8), ОХНВП(15)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-138-00450

Лист 1 из 2



Установленная область аттестации технологий 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	
Способ сварки		РАД - Ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом	
Группы и марки основных материалов		1 (М01)	
Сварочные (наплавочные) материалы		SELLER TIG ER 70S-6 и другие аттестованные сварочные материалы, указанные в ППД.	
Диапазон диаметров, мм	от 32,0 до 150,0 включительно	от 32,0 до 150,0 включительно	свыше 150,0 до 500,0 включительно
Диапазон толщин, мм	свыше 3,0 до 12,0 включительно	свыше 12,0 до 30,0 включительно	свыше 3,0 до 12,0 включительно
Тип шва	СШ	СШ	СШ
Тип соединения	С	С	С
Вид соединения	ос (6п)	ос (6п)	ос (6п)
Угол разделки кромок	>15°	>15°	>15°
Положение при сварке (наплавке)	НП	НП	НП
Нагрев подогрев	без подогрева	без подогрева	без подогрева
Напичные 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
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А4 (УДП)		
Шифры производственных технологических карт	ТС.00102;ТС00103;ТС00104;ТС00105;ТС00106;ТС00107;ТС00060. с альбомами технологических карт. Область аттестации действительна для режимов сварки и		
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	типоразмеров соединений, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ППД). 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 Казаченков С.С.

Выдал

Стогов А.А.



Группа технических устройств: НГ ДО(8), ОХНВП(15)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-138-00450

Лист 2 из 2



Установленная область аттестации технологий 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						
Способ сварки	РАД - Ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом							
Группы и марки основных материалов	9 (М11)		1 (М01) + 9 (М11)		1 (М01)		9 (М11)	
Сварочные (наплавочные) материалы	ЕWS 347 и другие аттестованные сварочные материалы, указанные в ПТД		ЕWS 309Si и другие аттестованные сварочные материалы, указанные в ПТД		SELLER TIG ER 70S-6 и другие аттестованные сварочные материалы, указанные в ПТД		ЕWS 347 и другие аттестованные сварочные материалы, указанные в ПТД	
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		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		основание + фланец свыше 12,0 до 30,0 включительно	
Тип шва	СПШ	СПШ	СПШ	СПШ	УШ		УШ	
Тип соединения	С	С	С	С	У		У	
Вид соединения	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)	дс (бз)		дс (бз)	
Угол разделки кромок	>15°	>15°	>15°	>15°	наружная поверхность: б/р, внутренняя поверхность: >15°		наружная поверхность: б/р, внутренняя поверхность: >15°	
Положение при сварке (наплавке)	Н1	Н1	Н1	Н1	Н2		Н2	
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	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		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							
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	типоразмеров соединений, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД). 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.

