



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АЦСТ-138-00347

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

Организация: ООО "Т-АРМ"
ИНН: 5321170596

(173015, Новгородская обл, Великий Новгород г, Псковская ул, дом 29)

*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 1 листе

Основание: Заключение № АЦСТ-138-00405 от 22.09.2022 г.

Место сварки КСС: Новгородская область, г. Великий Новгород, ул. Нехинская, д. 61
производственная база ООО "Т-АРМ"

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

Дата выдачи 27.09.2022 г.

Свидетельство действительно до 27.09.2026 г.

Президент СРО Ассоциация «НАКС» Алёшин Н.П.

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/>)



Выдан

Стогов А.А.





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

Приложение к Свидетельству АЦСТ-138-00347

Установленная область аттестации технологии сварки

Технологический процесс, Ручная аргонодуговая сварка Шифр: ТС.00077, Дата утверждения: 26.08.2022 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область аттестации технологии сварки
Способ наплавки	РАД - Ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом
Группы и марки основных материалов	1 (M01)
Сварочные (наплавочные) материалы	Св-08Г2С, ОК Tigrod 12.64, вольфрамовый электрод WL 15 и другие аттестованные материалы указанные в ППД
Диапазон диаметров, мм	свыше 500,0 до 1420,0 включительно
Диапазон толщин, мм	свыше 12,0 до 30,0 включительно
Тип шва	СШ
Тип соединения	С
Вид соединения	ос (бт)
Угол разделки кромок	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н1
Наличие подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	АЗ (ВД, ВДУЧ); А8 (ПДУ)
Шифры производственных технологических карт	ТС.00077, с альбомом технологических карт. Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров соединений, соответствующих указанным в сварки 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 выйдут за пределы, указанные в представленных на аттестацию технологических картах.

Эксперт НАКС Игуменов А.А.

Выдан Стогов А.А.

