



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АЦСТ-86-01285

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

Организация: Акционерное общество
"Научно-производственное объединение
"Спецэлектромеханика"
ИНН: 7707520977

(241028, Россия, г. Брянск, ул. Карачижская, д. 79)

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

Вид аттестации: Первичная

Способы сварки: РАД

Группы и технические устройства:

НГДО

4. Трубопроводы в пределах УКПГ, КС; НПС; СПХГ; ДКС; ГРС; УЗРГ; ПРГ и др., за
исключением трубопроводов, обеспечивающих транспорт газа, нефти и нефтепродуктов.

Приложение: Область распространения на 1 листе

Основание: Заключение № АЦСТ-86-01316 от 07.09.2023 г.

Наименование и юридический адрес АЦСТ-86: ООО "Аттестационный центр по сварочному
производству, экспертизе и диагностике", 241013, город Брянск, улица Медведева, дом 59А.

Дата выдачи 19.09.2023 г.

Свидетельство действительно до 19.09.2027 г.

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

Выдан

Антохин В.Н.



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/>)





Параметры, характеризующие технологию	Область аттестации технологии сварки
Способ сварки	РАД - Ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом
Группы и марки основных материалов	9: 08X18N10T, 08X18N12T, 10X18N10T, 12X18N10T, 12X18N12T
Сварочные (наплавочные) материалы	Св-08X19N10T2Б; Св-08X20N9T7T
Состав и процентное содержание смеси защитных газов	100% Ar
Применение защитных и активирующих флюсов	нет
Диапазон диаметров, мм	от 14,0 до 25,0 включительно
Диапазон толщин, мм	от 2,0 до 3,0 включительно
Тип шва	СШ
Тип соединения	С
Вид соединения	ос (бп)
Угол разделки кромок	б/р
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Г; В1; Н45
Применение импульсно-дугового процесса	нет
Наличие подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	АЗ/А4; А4
Шифры производственных технологических карт	ЯКДГ.25290.00184/ТК1. Область аттестации действительна для режимов сварки и типов размеров сварных соединений, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД).
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	РД-25.160.00-КТН-0215-20; ГОСТ 32569-2013

Примечания:

1. Установленная область аттестации технологии сварки действительна для сварных соединений, выполненных с обязательной защитой корня шва путем подачи защитного газа внутрь трубы.
2. Установленная область аттестации технологии сварки действительна для сварных соединений, к которым по проекту не предъявляются требования по стойкости к МКК и содержанию ферритной фазы.
3. Установленная область аттестации технологии сварки действительна для АО "НПО "Спецэлектромеханика" без учета филиалов.
4. Применение иных производственных технологических карт в рамках установленной области распространения аттестации возможно при условии, что режимы сварки не выходят за пределы, указанные в производственных картах на аттестацию технологических карт.

Эксперт НАКС Казаченок С.С.



Антохин В.Н.