



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АЦСТ-86-01426

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: МП

Группы и технические устройства:

ОХНВП

1. Оборудование химических, нефтехимических, нефтеперерабатывающих производств,
работающее под давлением до 16 МПа.

Приложение: Область распространения на 1 листе

Основание: Заключение № АЦСТ-86-01460 от 13.11.2024 г.

Наименование и юридический адрес АЦСТ-86: ООО "АЦСПЭ и Д", 241013, город Брянск,
улица Медведева, дом 59А.

Дата выдачи 21.11.2024 г.

Свидетельство действительно до 21.11.2028 г.

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

Выдал



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/>)





Установленная область аттестации технологии сварки

Технология сборки и сварки резервуара стального горизонтального Шифр: ЯКДГ.611136.009/ТИ, Дата утверждения: 18.10.2023 г.

Параметры, характеризующие технологию		Область аттестации технологии сварки	
Способ сварки	МП - Механизированная сварка плавящимся электродом в среде активных газов и смесей		
Группы и марки основных материалов	1		
Сварочные (наплавочные) материалы	Св-08Г2С; ОК Autod 12.51		
Состав и процентное содержание смеси защитных газов	82% Ar + 18% CO2	82% Ar + 18% CO2	
Диапазон радиусов кривизны, мм	свыше 250,0 до 460,0 включительно + плоские детали	свыше 250,0 до 460,0 включительно + плоский фланец	
Диапазон толщин, мм	свыше 3,0 до 10,0 включительно + свыше 3,0 до 10,0 включительно	свыше 3,0 до 10,0 включительно	
Тип шва	УШ	УШ	
Тип соединения	Т	У	
Вид соединения	ос (бп); дс (бз)	дс (бз)	
Угол разделки кромок	б/р	б/р	
Положение при сварке (наплавке)	Н2; П2; В1	Н2; П2; В1	
Применение импульсно-дугового процесса	нет	нет	
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева	
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки	
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3; А8/А9		
Шифры производственных технологических карт сварки	ОХНВП1МП-Т1/Т3; ОХНВП1МП-У5. Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров сварных соединений, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД)		
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	ГОСТ 34347-2017		

Примечания:

1. Установленная область аттестации технологии сварки действительна для сварных соединений с учетом требований ГОСТ 34347-2017 п. 5.9.1.
2. Установленная область аттестации технологии сварки действительна для АО "НПО "Спецэлектромеханика" без учета филиалов.
3. 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 Сайфутдинов А.А.



Антохин В.Н.