



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АЦСТ-112-00753

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

**Организация: ООО «Синатом»
ИНН: 6685170080**

(620026, Свердловская область, город Екатеринбург, ул. Розы Люксембург, стр. 51, помещ. 98)

*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.

ОХНВП

16. Технологические трубопроводы и детали трубопроводов.

Приложение: Область распространения на 3 листах

Основание: Заключение № АЦСТ-112-00908 от 24.07.2023 г.

**Наименование и юридический адрес АЦСТ-112: ООО "Тюменский центр аттестации",
625019, город Тюмень, улица Республики, дом 252, строение 48.**

Дата выдачи 25.07.2023 г.

Свидетельство действительно до 25.07.2027 г.

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

Выдал



Новоселов С.В.

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(4),ОХНВП(16)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-112-00753

Установленная область аттестации технологии сварки

Ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом технологических трубопроводов диаметром от 14 до 500 мм. Шифр: ТИ-РАД-ОХНВП16НГДО4, Дата утверждения: 10.05.2023 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	Св-08Г2С *; неплавящийся вольфрамовый электрод; Аг (100%)		
Диапазон диаметров, мм	св. 14,0 до 25,0 вкл.	св. 25,0 до 150,0 вкл.	св. 150,0 до 500,0 вкл.
Диапазон толщин, мм	от 2,0 до 3,0 вкл.	св. 3,0 до 12,0 вкл.	св. 3,0 до 12,0 вкл.
Тип шва	СШ	СШ	СШ
Тип соединения	С	С	С
Вид соединения	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)
Угол разделки кромок	б/р	>15°	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Г; В1; Н45	Н1; Г; В1; Н45	Н1; Г; В1; Н45
Применение импульсно-дугового процесса	не применяется	не применяется	не применяется
Применение защитных и активирующих флюсов	не применяется	не применяется	не применяется
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ); А4 (УДГ)		
Шифры производственных технологических карт сварки	РАД 16-ОХНВП/С; РАД 16-ОХНВП/У; РАД 16-ОХНВП/Р		
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	ГОСТ 32569-2013; СП 75.13330.2011		

* Допускаются к применению другие марки сварочных материалов, имеющие аналогичную классификацию.
Примечания:

1. Область распространения включает в себя исправление (ремонт) сварных соединений по результатам неразрушающего контроля: Р1 - ремонт стыковых швов и основного материала без выборки или с частичной выборкой дефектного участка; Р2 - ремонт стыковых швов и основного материала с полной выборкой дефектного участка; Р3 - ремонт угловых швов без выборки или с частичной выборкой дефектного участка; Р4 - ремонт угловых швов с полной выборкой дефектного участка.
2. 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

Новоселов С.В.





Группа технических устройств: НГДО(4),ОХНВП(16)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-112-00753

Установленная область аттестации технологии сварки

Ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом технологических трубопроводов диаметром от 14 до 500 мм. Шифр: ТИ-РАД-ОХНВП16НГДО4, Дата утверждения: 10.05.2023 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	Св-08Г2С *, неплавящийся вольфрамовый электрод; Аг (100%)					
Диапазон диаметров, мм	труба: св. 14,0 до 25,0 вкл.; плоские детали	труба: св. 25,0 до 150,0 вкл.; плоские детали	труба: св. 150,0 до 500,0 вкл.; плоские детали	труба: св. 25,0 до 150,0 вкл.; плоские детали	труба: св. 150,0 до 500,0 вкл.; плоские детали	
Диапазон толщин, мм	труба: от 2,0 до 3,0 вкл.; плоские детали: св. 3,0 до 12,0 вкл.	труба: св. 3,0 до 12,0 вкл.; плоские детали: св. 3,0 до 12,0 вкл.	труба: св. 3,0 до 12,0 вкл.; плоские детали: св. 3,0 до 25,0 вкл.	труба: св. 3,0 до 12,0 вкл.; плоские детали: св. 3,0 до 12,0 вкл.	труба: св. 3,0 до 12,0 вкл.; плоские детали: св. 3,0 до 25,0 вкл.	
Тип шва	УШ	УШ	УШ	УШ	УШ	
Тип соединения	У	У	У	У	У	
Вид соединения	дс (бз)	дс (бз)	дс (бз)	дс (бз)	дс (бз)	
Угол разделки кромок	б/р	б/р	б/р	б/р	>15°	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н2; П2; В1	Н2; П2; В1	Н2; П2; В1	Н2; П2; В1	Н2; П2; В1	
Применение импульсно-дугового процесса	не применяется	не применяется	не применяется	не применяется	не применяется	
Применение защитных и активирующих флюсов	не применяется	не применяется	не применяется	не применяется	не применяется	
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ); А4 (УДГ)					
Шифры производственных технологических карт сварки	РАД 16-ОХНВП/С; РАД 16-ОХНВП/У; РАД 16-ОХНВП/Р					
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	ГОСТ 32569-2013; СП 75.13330.2011					

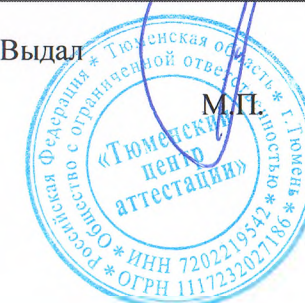
* Допускаются к применению другие марки сварочных материалов, имеющие аналогичную классификацию.
Примечания:

1. Область распространения включает в себя исправление (ремонт) сварных соединений по результатам неразрушающего контроля: Р1 - ремонт стыковых швов и основного материала без выборки или с частичной выборкой дефектного участка; Р2 - ремонт стыковых швов и основного материала с полной выборкой дефектного участка; Р3 - ремонт угловых швов без выборки или с частичной выборкой дефектного участка; Р4 - ремонт угловых швов с полной выборкой дефектного участка.
2. 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

Новоселов С.В.





Группа технических устройств: НГДО(4),ОХНВП(16)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-112-00753

Установленная область аттестации технологии сварки

Ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом технологических трубопроводов диаметром от 14 до 500 мм. Шифр: ТИ-РАД-ОХНВП16НГДО4, Дата утверждения: 10.05.2023 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область аттестации технологии сварки		
Способ сварки	РАД - Ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом		
Группы и марки основных материалов	I (M01)		
Сварочные (наплавочные) материалы	Св-08Г2С *; неплавящийся вольфрамовый электрод; Аг (100%)		
Диапазон диаметров, мм	патрубок (ответвление): св. 14,0 до 25,0 вкл.; основная деталь: св. 25,0 до 500,0 вкл.	патрубок (ответвление): св. 25,0 до 150,0 вкл.; основная деталь: св. 50,0 до 159,0 вкл.	патрубок (ответвление): св. 150,0 до 500,0 вкл.; основная деталь: св. 300,0 до 700,0 вкл.
Диапазон толщин, мм	патрубок (ответвление): от 2,0 до 3,0 вкл.; основная деталь: св. 3,0 до 12,0 вкл.	патрубок (ответвление): св. 3,0 до 12,0 вкл.; основная деталь: св. 3,0 до 12,0 вкл.	патрубок (ответвление): св. 3,0 до 12,0 вкл.; основная деталь: св. 3,0 до 12,0 вкл.
Тип шва	УШ	УШ	УШ
Тип соединения	У	У	У
Вид соединения	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)
Угол разделки кромок	б/р	>15°	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н2; П2; В1	Н2; П2; В1	Н2; П2; В1
Применение импульсно-дугового процесса	не применяются	не применяются	не применяются
Применение защитных и активирующих флюсов	не применяется	не применяется	не применяется
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ); А4 (УДГ)		
Шифры производственных технологических карт сварки	РАД 16-ОХНВП/С; РАД 16-ОХНВП/У; РАД 16-ОХНВП/Р		
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	ГОСТ 32569-2013; СП 75.13330.2011		

* Допускается к применению другие марки сварочных материалов, имеющие аналогичную классификацию.
Примечания:

1. Область распространения включает в себя исправление (ремонт) сварных соединений по результатам неразрушающего контроля: Р1 - ремонт стыковых швов и основного материала без выборки или с частичной выборкой дефектного участка; Р2 - ремонт стыковых швов и основного материала с полной выборкой дефектного участка; Р3 - ремонт угловых швов без выборки или с частичной выборкой дефектного участка; Р4 - ремонт угловых швов с полной выборкой дефектного участка.
2. 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

Новоселов С.В.

