



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АЦСТ-112-00957

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, г. Екатеринбург, ул. Розы Люксембург, стр. 51, помещ. 98)

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

Вид аттестации: Первичная
Способы сварки: РД
Группы и технические устройства:
СК
3. Металлические трубопроводы.

Приложение: Область распространения на 1 листе

Основание: Заключение № АЦСТ-112-01138 от 17.12.2024 г.
Наименование и юридический адрес АЦСТ-112: ООО "Тюменский центр аттестации",
625019, город Тюмень, улица Республики, дом 252, строение 48.

Дата выдачи 20.12.2024 г. Свидетельство действительно до 20.12.2028 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: СК(3)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-112-00957

Установленная область аттестации технологии сварки

Ручная дуговая сварка покрытыми электродами металлических трубопроводов. Шифр: СА-ТИ-РД-СКЗ, Дата утверждения: 09.01.2024 г.

| Параметры, характеризующие технологию | Область аттестации технологии сварки | | | |
|---|---|--------------------------|---------------------------|--|
| Способ сварки | РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами | | | |
| Группы и марки основных материалов | 1 (М01) | | | |
| Сварочные (наплавочные) материалы | Э50А | | | |
| Диапазон диаметров, мм | от 20,0 до 25,0 вкл. | св. 500,0 до 1420,0 вкл. | св. 1000,0 до 1420,0 вкл. | |
| Диапазон толщин, мм | от 2,0 до 3,0 вкл. | от 5,0 до 12,0 вкл. | от 5,0 до 12,0 вкл. | |
| Тип шва | СШ | | СШ | |
| Тип соединения | С | | С | |
| Вид соединения | ос (бп) | | ос (бп) | |
| Угол разделки кромок | б/р | | >15° | |
| Положение при сварке (наплавке) | Н1; Г; В1; Н45 | | Н1; Г; В1; Н45 | |
| Вид покрытия электродов | Б | | Б | |
| Наличие подогрева | без подогрева | | без подогрева | |
| Наличие термообработки | без термообработки | | без термообработки | |
| Вид, тип (марка) сварочного оборудования | А3 (ВД, ВДУЧ); А14 (АД) | | | |
| Шифры производственных технологических карт сварки | ОТК-РД-СКЗ-М01-С2; ОТК-РД-СКЗ-М01-С17; ОТК-РД-СКЗ-М01-С17/2; ОТК-РД-СКЗ-М01-Р | | | |
| Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений | СП 75.13330.2011; СП 129.13330.2019; СП 74.13330.2011 | | | |

Примечания:

- Область распространения действительна для видов ремонта сварного шва по результатам неразрушающего контроля: Р1 - ремонт стыковых швов без выборки или с частичной выборкой дефектного участка; Р2 - ремонт стыковых швов с полной выборкой дефектного участка.
- 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 Кузнецов П.С.

Выдал

Новоселов С.В.

