



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АЦСТ-158-00002

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

Организация: Общество с ограниченной ответственностью
«Резцофф»
ИНН: 3706011835

(155908, Ивановская обл., г. Шуя, ул. Свердлова, д.108)

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

Вид аттестации: Первичная

Способы сварки: РАД

Группы и технические устройства:
КО

1. Паровые котлы с давлением пара более 0,07 МПа и водогрейные котлы с температурой воды выше 115°C.
2. Трубопроводы пара и горячей воды с рабочим давлением пара более 0,07 МПа и температурой воды свыше 115°C.

Приложение: Область распространения на 2 листах

Основание: Заключение № АЦСТ-158-00002 от 01.08.2022 г.

Место сварки КСС: Ивановская область, д. Остапово, ул. Зеленая, д. 79Ф (сварочный участок).

Наименование и юридический адрес АЦСТ-158: ООО "СК НАКС", 153029, город Иваново, 2-й Минский переулок, дом 6.

Дата выдачи 15.08.2022 г.

Свидетельство действительно до 15.08.2026 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/>)



Выдал



Летов Е.А.



Группа технических устройств: КО(1,2)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-158-000002

Установленная область аттестации технологии сварки

Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом котельного оборудования Шифр: РАД-КО(1,2)-01, Дата утверждения: 01.04.2022 г.

Область аттестации технологии сварки		РАД - Ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом		1 (M01)*		1 (M01)*	
Параметры, характеризующие технологию		Св-08Г2С, Ок Tigrod 12.64					
Способ сварки		РАД - Ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом					
Группы и марки основных материалов							
Сварочные (наплавочные) материалы							
Диаметр электродов, мм		25,0		свыше 150,0 до 500,0 включительно		от 14,0 до 25,0 включительно	
Диаметр толщин, мм		3,0		свыше 3,0 до 10,0 включительно		от 2,0 до 3,0 включительно	
Тип шва		СШ		СШ		УШ	
Тип соединения		С		С		У	
Вид соединения		ос (бп)		ос (бп)		ос (бп)	
Угол разделки кромок		б/р		>15°		б/р	
Положение при сварке (наплавке)		Н1; Г; В1; Н45		Н1; Г; В1; Н45		Н2; Г; В1; Н45	
Надлежащее подогрева		без подогрева		без подогрева		без подогрева	
Надлежащая термообработка		без термообработки		без термообработки		без термообработки	
Состав и процентное содержание смеси защитных газов		Аргон 100%		Аргон 100%		Аргон 100%	
Применение защитных и активизирующих флюсов		без флюса		без флюса		без флюса	
Применение импульсно-дугового процесса		не применяется		не применяется		не применяется	
Необходимость предварительной наплавки		без предварительной наплавки		без предварительной наплавки		без предварительной наплавки	
Вид, тип (марка) сварочного оборудования		РАД-КО(1,2)-01, область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров деталей, соответствующих указанным в производственных технологических картах		А4 (У/Ш)		наплавки	
Шифры производственных технологических карт сварки		(№ ТКС-КО(01)-РАД-С2-№1, ТКС-КО(01)-РАД-С17-№2, ТКС-КО(01)-РАД-С17-№3, ТКС-КО(01)-РАД-У17-№4, ТКС-КО(01)-РАД-У17-№5, ТКС-КО(01)-РАД-У19-№7, ТКС-КО(01)-РАД-У17-№20)		РАД 153-34.1-003-01		наплавки	
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений							

* - Основная труба из углеродистой стали.
Примечание:

1. Область распространения допускает применение других аттестованных сварочных материалов в соответствии с требованиями ПТД.
2. Область распространения действительна для ремонта сварного шва по результатам неразрушающего контроля вида Р1 (без выборки или с частичной выборкой и последующей заваркой), в процессе изготовления сварного соединения.
3. Область распространения действительна для ремонта сварного шва вида Р3 (без выборки или с частичной выборкой и последующей заваркой) и Р4 (с полной выборкой и последующей заваркой) по результатам неразрушающего контроля.
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 технологических картах.

Эксперт НАКС Кузнецов П.С.

Выдал

Летов Е.А.





Группа технических устройств: КО(1,2)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-158-00002

Установленная область аттестации технологии сварки

Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом котельного оборудования Шифр: РАД-КО(1,2)-01, Дата утверждения: 01.04.2022 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, Ок Tigrod 12.64	
Диапазон диаметров, мм	свыше 25,0 до 150,0 включительно	свыше 25,0 до 150,0 включительно
Диапазон толщин, мм	свыше 3,0 до 10,0 включительно	от 4,0 до 10,0 включительно
Тип шва	УШ	УШ
Тип соединения	У	У
Вид соединения	ос (бп)	ос (бп)
Угол разделки кромок	б/р	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н2; Г; В1; Н45	Н2; Г; В1; Н45
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки
Состав и процентное содержание смеси защитных газов	Аргон 100%	Аргон 100%
Применение защитных и активирующих флюсов	без флюса	без флюса
Применение импульсно-дугового процесса	не применяется	не применяется
Необходимость предварительной наплавки	без предварительной наплавки	без предварительной наплавки
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А4 (УДГ)	
Шифры производственных технологических карт сварки	РАД-КО(1,2)-01, область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров деталей, соответствующих указанным в производственных технологических картах (№ ТКС-КО(01)-РАД-С2-№1, ТКС-КО(01)-РАД-С17-№2, ТКС-КО(01)-РАД-С17-№3, ТКС-КО(01)-РАД-У17-№4, ТКС-КО(01)-РАД-У17-№5, ТКС-КО(01)-РАД-У19-№7, ТКС-КО(01)-РАД-У17-№20)	
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	РД 153-34.1-003-01	

* - Основная труба из углеродистой стали.

Примечания:

1. Область распространения допускает применение других аттестованных сварочных материалов в соответствии с требованиями ППТД.
2. Область распространения действительна для ремонта сварного шва по результатам неразрушающего контроля вида Р1 (без выборки или с частичной выборкой и последующей заваркой) и Р2 (с полной выборкой и последующей заваркой), в процессе изготовления сварного соединения.
3. Область распространения действительна для ремонта сварного шва вида Р3 (без выборки или с частичной выборкой и последующей заваркой) и Р4 (с полной выборкой и последующей заваркой) по результатам неразрушающего контроля.
4. 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 карт.

Эксперт НАКС Кузнецов П.С.

Выдал



Летов Е.А.