



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ
СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АЦСТ-148-00457

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

**Организация: ООО "Сервисэнерго"
ИНН: 3702015170**

(153022, Ивановская область, город Иваново, улица Радищева, дом 8)

Вид аттестации: Первичная

Способы сварки: РАД

Группы и технические устройства:

ГО

3. Газовое оборудование котлов, технологических линий и агрегатов.

Приложение: Область распространения на 1 листе

Основание: Заключение № АЦСТ-148-00510 от 31.01.2022 г.

Место сварки КСС: Московская область, Дзержинский, ул. Энергетиков, д. 5. Реконструкция энергоблока ст. №9 ТЭЦ-22 филиала ПАО "Мосэнерго"

Наименование и юридический адрес АЦСТ-148: ООО «НАКС-Тверь», 170100, город Тверь, улица Индустриальная, дом 13.

Дата выдачи 08.02.2022 г.

Свидетельство действительно до 08.02.2026 г.

Президент СРО Ассоциация «НАКС» Алёшин Н.П.

Выдал



Колокольников Н.С.

Свидетельство размещено на сайте <http://naks.ru>, подписано усиленной квалифицированной ЭЦП (Сертификат: 02B20AD40026AD33B0452F8D7981F60D89, Владелец сертификата: СРО АССОЦИАЦИЯ "НАКС")
Проверить подлинность (подробнее <http://naks.ru/check/>)





Группа технических устройств: ГО(3)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-148-00457

Установленная область аттестации технологии сварки

Монтаж импульсных газопроводов с применением ручной аргонодуговой сварки. Шифр: СЭ-ИП-ГО-РАД, Дата утверждения: 27.12.2021 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область аттестации технологии сварки
Способ сварки	РАД - Ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом
Группы и марки основных материалов	I
Сварочные (наплавочные) материалы	Св-08Г2С и другие аттестованные сварочные материалы, указанные в ППД.
Диапазон диаметров, мм	от 10,0 до 25,0 включительно
Диапазон толщин, мм	от 1,5 до 4,0 включительно
Тип шва	СШ
Тип соединения	С
Вид соединения	ос (бп)
Угол разделки кромок	б/р
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Г; В1; Н45
Наличие подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки
Состав и процентное содержание смеси защитных газов	100% Ar
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ); А4 (УДГ)
Шифры производственных технологических карт сварки	ТК-007/2021
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	РД 01-001-06

Примечания:

1. Без применения импульсно-дугового процесса.
2. Применение иных производственных технологических карт в рамках установленной области распространения аттестации возможно при условии, что режимы сварки не выйдут за пределы, указанные в представленных на аттестацию технологических картах.

Эксперт НАКС Гончаров А.А.

Выдал

Колокольников Н.С.

