



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ  
**СВИДЕТЕЛЬСТВО**

**№ АЦСТ-148-00456**

**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:  
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 1 листе**

**Основание: Заключение № АЦСТ-148-00509 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.**

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/>)



Выдал \*



Колокольников Н.С.

М.П.



Установленная область аттестации технологии сварки

Монтаж трубопроводов системы отбора проб пара и воды с применением ручной аргонодуговой сварки. Шифр: СЭ-ТСОП-КО-РАД, Дата утверждения: 27.12.2021 г.

Область аттестации технологии сварки	
РАД - Ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом	
1	1+4
<p>Параметры, характеризующие технологию</p> <p>Способ сварки</p>	
<p>Группы и марки основных материалов</p> <p>Сварочные (наплавочные) материалы</p>	<p>9</p> <p>Св-06Х19Н9Т и другие аттестованные сварочные материалы указанные в ППД</p>
<p>Сварочные (наплавочные) материалы</p> <p>ОК Tigrod 12.64, Св-08Г2С и другие аттестованные сварочные материалы указанные в ППД</p>	<p>1+9</p> <p>ОК Tigrod 309LSi и другие аттестованные сварочные материалы указанные в ППД</p>
<p>Сварочные (наплавочные) материалы</p> <p>Св-08ХГСМФА и другие аттестованные сварочные материалы указанные в ППД</p>	<p>Св-08ХГСМФА и другие аттестованные сварочные материалы указанные в ППД</p>
<p>Диапазон диаметров, мм</p> <p>от 10,0 до 25,0 включительно</p>	<p>от 10,0 до 25,0 включительно</p>
<p>Диапазон толщин, мм</p> <p>от 1,5 до 4,0 включительно</p>	<p>от 1,5 до 4,0 включительно</p>
<p>Тип шва</p> <p>СШ</p>	<p>СШ</p>
<p>Тип соединения</p> <p>С</p>	<p>С</p>
<p>Вид соединения</p> <p>ос (бп)</p>	<p>ос (бп)</p>
<p>Угол разделки кромок</p> <p>б/р</p>	<p>б/р</p>
<p>Положение при сварке (наплавке)</p> <p>Н1; Г; В1; Н45</p>	<p>Н1; Г; В1; Н45</p>
<p>Наличие подогрева</p> <p>без подогрева</p>	<p>без подогрева</p>
<p>Наличие термообработки</p> <p>без термообработки</p>	<p>без термообработки</p>
<p>Состав и процентное содержание смеси защитных газов</p> <p>Аг по ГОСТ 10157-2016</p>	<p>Аг по ГОСТ 10157-2016</p>
<p>Вид, тип (марка) сварочного оборудования</p> <p>А3 (ВД, ВДУЧ); А4 (УДГ)</p>	
<p>Шифры производственных технологических карт сварки</p> <p>А3 (ВД, ВДУЧ); А4 (УДГ)</p>	
<p>Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений</p> <p>Аг по ГОСТ 10157-2016</p>	<p>Аг по ГОСТ 10157-2016</p>

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.

РД 2730.940.103-92; РД 153-34.1-003-01

А3 (ВД, ВДУЧ); А4 (УДГ)

А3 (ВД, ВДУЧ); А4 (УДГ)

Аг по ГОСТ 10157-2016

Аг по ГОСТ 10157-2016

Аг по ГОСТ 10157-2016

Аг по ГОСТ 10157-2016

Аг по ГОСТ 10157-2016

Аг по ГОСТ 10157-2016

Аг по ГОСТ 10157-2016

Аг по ГОСТ 10157-2016

Аг по ГОСТ 10157-2016

Аг по ГОСТ 10157-2016

Аг по ГОСТ 10157-2016

Аг по ГОСТ 10157-2016

Аг по ГОСТ 10157-2016

Аг по ГОСТ 10157-2016

Аг по ГОСТ 10157-2016

Аг по ГОСТ 10157-2016

Аг по ГОСТ 10157-2016

Аг по ГОСТ 10157-2016

Аг по ГОСТ 10157-2016

Аг по ГОСТ 10157-2016