



2012



# НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

## СВИДЕТЕЛЬСТВО

№АЦСТ-92-02262

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

Организация: ООО "Геострой-Буммаш"

ИНН: 5906152298

(614056, г. Пермь, ул. Соликамская, 248, лит. А, пом. 5)

Вид аттестации: Первичная

Способы сварки: РАД

Группы и технические устройства:  
КО

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-92-02355 от 01.09.2020 г.

Место сварки КСС: Пермский край, г. Краснокамск, ул. Шоссейная, 11,  
производственная база.

Наименование и юридический адрес АЦСТ-92: ООО "Научно-техническая фирма  
"Центр аттестации сварочного производства", 614081, город Пермь, улица  
Кронштадтская, дом 33.

Дата выдачи 04.09.2020 г.

Свидетельство действительно до 04.09.2024 г.

Президент НАКС

Н.П. Алёшин





Группа технических устройств: КО(2)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-92-02262

**Установленная область распространения производственной аттестации технологии**

Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом котельного оборудования. Шифр: РАД-КО.2-2020, Дата утверждения: 05.08.2020 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения	
Способ сварки	РАД - Ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом	
Характер выполняемых работ	Изготовление*, монтаж, ремонт	
Группы и марки основных материалов	I (M01)	
Сварочные (наплавочные) материалы	OK Tigrod 12.64 и другие в соответствии с ПТД, аргон по ГОСТ 10157-2016	
Диапазон диаметров, мм	свыше 25,0 до 500,0 включительно	свыше 25,0 до 150,0 включительно** (основная труба свыше 50,0 до 500,0 включительно)
Диапазон толщин, мм	свыше 3,0 до 12,0 включительно	от 4,0 до 12,0 включительно (основная труба от 4,0 до 12,0 включительно)
Тип шва	СШ	УШ
Тип соединения	С	У
Вид соединения	ос (бп)	ос (бп)
Угол разделки кромок	>15°	>15°
Положение при сварке (наплавке)	H1; Г; В1; H45	H2; П2; В1; H45
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А4	
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	РД 153-34.1-003-01	
Шифры заявленных технологий, соответствующих данной области распространения	ТК-РАД-КО.2-СШ-М01, ТК-РАД-КО.2-СШ-М01, ТК-РАД-КО.2-УШ-М01	

\* Для трубопроводов с рабочим давлением до 2,2 МПа и температурой не более 425°С.

\*\* Если основная труба изготовлена из кремнемарганцовистой стали, диаметр штуцера не более 100,0 мм.

Примечания:

1. Сварка осуществляется без предварительной наплавки, без применения защитных и активирующих флюсов, без применения импульсно-дугового процесса.
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

Кузнецов П.С.

