



ISO 9001:2015
BUREAU VERITAS
Certification



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АЦСТ-148-00949

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

Организация: **ООО "НАДЕЖНОСТЬ ТМ"**
ИНН: 7721732652

(109428, город Москва, Рязанский пр-кт, д.8а стр.45)

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

Вид аттестации: Первичная

Способы сварки: МАДП

Группы и технические устройства:

МО

3. Технические устройства для производства черных и цветных металлов и сплавов на их основе.

Приложение: Область распространения на 1 листе

Основание: Заключение № АЦСТ-148-00943 от 17.05.2023 г.

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

Дата выдачи 02.06.2023 г.

Свидетельство действительно до 02.06.2027 г.

Генеральный директор СРО Ассоциация «НАКС» Прилуцкий А.И.

Выдал

Колокольников Н.С.

М.П.

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: МО(3)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-148-00949

Установленная область аттестации технологии сварки

Технологическая карта на выполнение работ по разделке и сварке сварных швов корпуса печи вакуумной гарнисажной мод. ДТВГ-7ПФ. Шифр: ТК НТМ-ВСМПО-32-2022-1, Дата утверждения: 12.08.2022 г.

Область аттестации технологии сварки	
Параметры, характеризующие технологию	Область аттестации технологии сварки
Способ сварки	МАДП - Механизированная аргонодуговая сварка плавящимся электродом
Группы и марки основных материалов	9
Сварочные (наплавочные) материалы	Sabagot SW146 и другие аттестованные марки указанные в ППД
Диапазон диаметров, мм	плоские детали
Диапазон толщин, мм	свыше 3,0 до 12,0 включительно
Тип шва	Ремонтный
Вид ремонта	Р1
Положение при сварке (наплавке)	Н1; В1; Г; П1
Наличие подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки
Состав и процентное содержание смеси защитных газов	97,5% Ar+ 2,5% CO2
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ), А8 (ШДУ)
Шифры производственных технологических карт сварки	ТК НТМ-ВСМПО-32-2022-1
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	ОСТ 24.940.01-90

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 Игуменов А.А.

Колокольников Н.С.

