НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

# СВИДЕТЕЛЬСТВО

## № АЦСТ-25-03588

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

**Организация: ООО «Завод БМК ЭнергоЛидер»**
**ИНН: 6671003025**

(620146, Свердловская область, г. Екатеринбург, ул. Расковой, 19, офис 3.2.)

**Вид аттестации: Первичная**
**Способы сварки: РАД**
**Группы и технические устройства:**
**ГО**
1. Трубопроводы систем внутреннего газоснабжения.
2. Наружные газопроводы низкого, среднего и высокого давления стальные.
3. Газовое оборудование котлов, технологических линий и агрегатов.

**Приложение: Область распространения на 1 листе**

**Основание: Заключение № АЦСТ-25-03924 от 29.09.2021 г.**
**Место сварки КСС:** Свердловская область, г. Сысерть, ул. Карла Либкнехта, д. 2а, производственный цех ООО «Завод БМК ЭнергоЛидер».
**Наименование и юридический адрес АЦСТ-25:** ООО "НАКС-Урал", 620041, город Екатеринбург, улица Кислородная, дом 8Д.

**Дата выдачи 07.10.2021 г.** **Свидетельство действительно до 07.10.2025 г.**

**Президент СРО Ассоциация «НАКС» Алёшин Н.П.**

Выдал Смородинский Я.Г.

М.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/)

Группа технических устройств: ГО(1,2,3)

**Приложение к Свидетельству АЦСТ-25-03588**

## Установленная область распространения аттестованной технологии

Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом газового оборудования и газопроводов. Шифр: ЗБМКЭЛ-ГО.1-3-РАД, Дата утверждения: 12.03.2020 г.

| Параметры, характеризующие технологию | Область распространения | |
|---|---|---|
| Способ сварки | РАД - Ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом | |
| Характер выполняемых работ | Изготовление, монтаж, ремонт, реконструкция | |
| Группы и марки основных материалов | 1 | 9 |
| Сварочные (наплавочные) материалы | Св-08Г2С и другие согласно ПТД. Вольфрамовые электроды ЭВЛ и другие согласно ПТД. Аргон высшего или первого сорта по ГОСТ 10157-79 | Св-06Х19Н9Т и другие согласно ПТД. Вольфрамовые электроды ЭВЛ и другие согласно ПТД. Аргон высшего или первого сорта по ГОСТ 10157-79 |
| Диапазон диаметров, мм | от 10 до 40 включительно | от 10 до 40 включительно |
| Диапазон толщин, мм | от 2 до 3 включительно | от 2 до 3 включительно |
| Тип шва | СШ | СШ |
| Тип соединения | С | С |
| Вид соединения | ос (бп) | ос (бп) |
| Угол разделки кромок | б/р | б/р |
| Положение при сварке (наплавке) | Н1; Г; В1; Н45 | Н1; Г; В1; Н45 |
| Наличие подогрева | без подогрева | без подогрева |
| Наличие термообработки | без термообработки | без термообработки |
| Применение защитных и активирующих флюсов | без применения | без применения |
| Применение импульсно-дугового процесса | без применения | без применения |
| Применение поддува аргона для защиты обратной стороны шва | без применения | с применением |
| Вид, тип (марка) сварочного оборудования | А3 (ВД, ВДУЧ); А4 (УДГ) | |
| Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД | РД 01-001-06 | |
| Шифры производственных технологических карт, представленных на аттестацию | ЗБМКЭЛ-ГО.1-3-РАД | |

Примечание - 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 Казаченок С.С.**

Выдал Смородинский Я.Г.

М.П.