



ISO 9001:2015
BUREAU VERITAS
Certification



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АЦСТ-1-04198

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

Организация: **Общество с ограниченной ответственностью
"ОмегаПром" (ООО "ОмегаПром")**
ИНН: 1650271151

(423801, РТ, г. Набережные Челны, ул. Лермонтова, д. 92А, этаж 2, кабинет 201.)

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.

Приложение: Область распространения на 1 листе

Основание: Заключение № АЦСТ-1-04296 от 28.04.2021 г.

Место сварки КСС: Республика Татарстан, г. Набережные Челны, ул. Лермонтова, д. 92,
производственная база ООО «ОмегаПром», сварочный участок

Наименование и юридический адрес АЦСТ-1: ООО "Сварочные технологии", 420036,
Республика Татарстан, город Казань, улица Лядова, дом 5.

Дата выдачи 26.05.2021 г.

Свидетельство действительно до 26.05.2025 г.

Президент СРО Ассоциация «НАКС» Алёшин Н.П.

Выдал



Кузеев Р.Д.

Свидетельство размещено на
сайте <http://naks.ru>, подписано
усиленной квалифицированной
ЭЦП (Сертификат: 014084D800
D5ABD684424242AB03B3F958,
Владелец сертификата:
СРО АССОЦИАЦИЯ "НАКС")
Проверить подлинность (подробнее <http://naks.ru/check/>)





лист 1 из 1

Группа технических устройств: ГО(1,2)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-1-04198

Установленная область распространения аттестованной технологии

Технология ручной аргонодуговой сварки трубопроводов систем внутреннего газоснабжения, наружных газопроводов низкого, среднего и высокого давления. Шифр: ГО-РАД-1-ПН-02, Дата утверждения: 01.10.2020 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения	
Способ сварки	РАД - Ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом	
Характер выполняемых работ	Строительство и реконструкция	
Группы и марки основных материалов	I (марки стали согласно ППД)	
Сварочные (наплавочные) материалы	Св-08Г2С и другие по ППД. Электрод вольфрамовый WL15 GoldPlus по ТУ 1853-103-55224353-2011	
Состав защитного газа	100 %	100 %
Диапазон диаметров, мм	от 15 до 25 вкл.	(Штуцер от 15 до 25 вкл.) + (Труба св. 30 до 500 вкл.)
Диапазон толщин, мм	от 2 до 3 вкл.	(Штуцер от 2 до 3 вкл.) + (Труба от 2 до 12 вкл.)
Тип шва	СШ	УШ
Тип соединения	С	У*
Вид соединения	ос (бп)	ос (бп)
Угол разделки кромок	б/р	б/р
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Г; В1; Н45	Н2; П2; В1; Н45
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А4 (УДГ)	
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	ГО-РАД-1-ПН-02	
Шифры заявленных технологий, соответствующих данной области распространения	ГО-1-РАД-С2-ТК-01/ГОСТ 16037, ГО-1-РАД-У17-ТК-02/ГОСТ 16037, ГО-1-РАД-У17-ТК-02/ГОСТ 16037. Область аттестации действительна для режимов сварки, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ППД).	

* - область распространения аттестации действительна для сварных соединений у которых отношение наружного диаметра ответвления к наружному диаметру трубы не более 0,5.
Примечания:

1. Область распространения аттестации действительна для РАД без защиты обратной стороны шва аргоном, без применения: защитных и активирующих флюсов, импульсного процесса; без предварительной наплавки кромок.
2. Область распространения аттестации действительна в объеме требований ГО-РАД-1-ПН-02.
3. 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.

Выдан Кузеев Р.Д.

