



2012



**НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ**

# СВИДЕТЕЛЬСТВО

## №АЦСТ-16-01053

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

**Организация: ООО НТФ "Микроникс"  
ИНН: 5501009204**

(644029, Россия, г. Омск, ул. Нефтезаводская, д. 14. офис 8)

**Вид аттестации: Первичная  
Способы сварки: РАД  
Группы и технические устройства:  
ГО**

1. Трубопроводы систем внутреннего газоснабжения.
3. Газовое оборудование котлов, технологических линий и агрегатов.

**Приложение: Область распространения на 2 листах**

**Основание: Заключение № АЦСТ-16-01251 от 27.02.2020 г.**

**Место сварки КСС: Омская область, г. Омск, ул. 6-ая Заводская, д. 2. Производственная база.**

**Наименование и юридический адрес АЦСТ-16: АО "НАКС-Омск", 644033, город Омск, улица Малая Ивановская, дом 47.**

**Дата выдачи 04.03.2020 г.**

**Свидетельство действительно до 04.03.2024 г.**

**Президент НАКС**



**Н.П. Алёшин**



Система менеджмента  
ISO 9001:2015



www.tuv.com  
ID: 9106628305





Организация: ООО НТФ "Микроникс"  
Группа технических устройств: ГО(1,3)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-16-01053

**Установленная область распространения производственной аттестации технологии**  
Технологическая инструкция на ручную аргонодуговую сварку. Шифр: ТИ-ГО-РАД-02-2019, Дата утверждения: 23.10.2019 г.

Область распространения					
Параметры, характеризующие технологию	РАД - Ручная аргонодуговая сварка неплавляющимся электродом				
Способ сварки	Монтаж, ремонт, реконструкция				
Характер выполняемых работ					
Группы и марки основных материалов	1: Ст3сп, 10, 20				
Сварочные (наплавочные) материалы	Св-08Г2С; Св-08ГС				
Диапазон диаметров, мм	от 10 до 25 включительно	от 14 до 25 включительно	свыше 25 до 150 включительно	свыше 25 до 150 включительно	свыше 150 до 159 включительно
Диапазон толщин, мм	от 2 до 3 включительно	3	свыше 3 до 4 включительно	3	свыше 3 до 8 включительно
Тип шва	СШ	СШ	СШ	СШ	СШ
Тип соединения	С	С	С	С	С
Вид соединения	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)
Угол разделки кромок	б/р	>15°	>15°	>15°	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Г; В1; Н45	Н1; Г; В1; Н45	Н1; Г; В1; Н45	Н1; Г; В1; Н45	Н1; Г; В1; Н45
Вид газа	Аргон 100%	Аргон 100%	Аргон 100%	Аргон 100%	Аргон 100%
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Применение импульсно-дугового процесса	без применения	без применения	без применения	без применения	без применения
Применение активирующих флюсов	без применения	без применения	без применения	без применения	без применения
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А4 (УД)				
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	ТИ-ГО-РАД-02-2019				
Шифры производственных технологических карт, представленных на аттестацию	ТК-001, ТК-002, ТК-003, ТК-005, ТК-006, ТК-009. Область распространения действительна для режимов сварки, соответствующих указанным в ПТД.				

**Примечания:**

1. Область распространения действительна для ремонта сварного шва по результатам неразрушающего контроля вида Р1 (без выборки или с частичной несковозной выборкой и последующей заваркой) и/или Р2 (со сквозной выборкой и последующей заваркой), в процессе изготовления сварного соединения.
2. Область распространения допускает применение других аттестованных сварочных материалов в соответствии с требованиями ПТД.
3. Область распространения действительна в объёме требования проекта № 1504-02-ГСВ "Техническое перевооружение ОАО "Система теплоснабжения пос. Пангоды Надьямского филиала".
4. 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.





Организация: ООО НТФ "Микроник"  
Группа технических устройств: ГО(1,3)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-16-01053

Установленная область распространения производственной аттестации технологии

Технологическая инструкция на ручную аргонодуговую сварку. Шифр: ТИ-ГО-РАД-02-2019, Дата утверждения: 23.10.2019 г.

Область распространения	
РАД - Ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом	
Монтаж, ремонт, реконструкция	
I: Ст3сп, 10, 20	
Св-08Г2С; Св-08ГС	
Параметры, характеризующие технологию	
Способ сварки	
Характер выполняемых работ	
Группы и марки основных материалов	
Сварочные (наплавочные) материалы	
Диапазон диаметров, мм	от 14 до 25 включительно/от 14 до 25 включительно
Диапазон толщин, мм	от 2 до 3 включительно/от 2 до 3 включительно
Тип шва	УШ
Тип соединения	У
Вид соединения	ос (бп)
Угол разделки кромок	б/р
Положение при сварке (наплавке)	Н2; П2; В1; Н45
Вид газа	Аргон 100%
Наличие подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки
Применение импульсно-дугового процесса	без применения
Применение активированных флюсов	без применения
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	без термообработки
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	без применения
Шифры производственных технологических карт, представленных на аттестацию	без применения
ТИ-ГО-РАД-02-2019	
ТК-001, ТК-002, ТК-003, ТК-005, ТК-006, ТК-009. Область распространения действительна для режимов сварки, соответствующих указанным в ПТД.	

Примечания:

1. Область распространения действительна для ремонта сварного шва по результатам неразрушающего контроля вида Р1 (без выработки) и/или Р2 (со сквозной выборкой и последующей заваркой), в процессе изготовления сварного соединения.
2. Область распространения допускает применение других аттестованных сварочных материалов в соответствии с требованиями ПТД.
3. Область распространения действительна в объеме требования проекта № 1504-02-ГСВ "Техническое перевооружение ОПО: "Система теплоснабжения пос. Пангоды Надьямского филиала".
4. 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.



Кузнецов П.С.

Эксперт НАКС