



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АЦСТ-1-04345

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

**Организация: Филиал Акционерного общества "Выксунский
металлургический завод" в г. Альметьевск
ИНН: 5247004695**

(423450, РТ, Район Альметьевский, городское поселение, г. Альметьевск, ул. Индустриальная, д. 35, помещение 312.)

Вид аттестации: Первичная

Способы сварки: ВЧС

Группы и технические устройства:

НГДО

11. Нефтегазопроводные трубы при изготовлении и ремонте в заводских условиях.

Приложение: Область распространения на 1 листе

Основание: Заключение № АЦСТ-1-04448 от 03.11.2021 г.

Место сварки КСС: Республика Татарстан, г. Альметьевск, Филиал АО "ВМЗ" в г.

Альметьевск, ул. Индустриальная, д. 35, трубоэлектросварочные цеха – ТЭСЦ №1, ТЭСЦ №2

Наименование и юридический адрес АЦСТ-1: ООО "Сварочные технологии", 420036,

Республика Татарстан, город Казань, улица Лядова, дом 5.

Дата выдачи 22.11.2021 г.

Свидетельство действительно до 22.11.2025 г.

Президент СРО Ассоциация «НАКС» Алёшин Н.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/>)



Выдал



Кузеев Р.Д.



Установленная область распространения аттестованной технологии
 Технологии сварки электросварных труб ТЭСА 102-220. Шифр: ТИ.48-58.24.027, Дата утверждения: 29.11.2021 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения		
Способ сварки	ВЧС - Высокочастотная сварка		
Характер выполняемых работ	Изготовление		
Группы и марки основных материалов	1 (10, 20)	1 (091ТС)	1 (091ТСФ)
Диапазон диаметров, мм	плоские детали*	плоские детали**	плоские детали**
Диапазон толщин, мм	св. 3 до 8 вкл.	св. 5 до 8 вкл.	св. 5 до 8 вкл.
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	с термообработкой	с термообработкой	с термообработкой
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	Е2 (УИВ)		
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	ТИ.48-58.24.027		
Шифры производственных технологических карт, представленных на аттестацию	ТК.ТЭСА 102-219.3-8.005, ТК.ТЭСА 102-219.3-8.006, ТК.ТЭСА 102-219.3-8.007. Область аттестации действительна для режимов сварки, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД).		

* - продольный стык формованного листа при изготовлении труб наружным диаметром от 102,0 до 219,0 мм. вкл.

** - продольный стык формованного листа при изготовлении труб наружным диаметром от 159,0 до 219,0 мм. вкл.

Примечание - Применены иные 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 1661024927
 М.П. Кузеев Р.Д.

