



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АЦСТ-147-00701

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

Организация: ООО "СФЕРА-СТРОЙ"
ИНН: 7810469820

(191124, Г. САНКТ-ПЕТЕРБУРГ, ВН. ТЕР. Г. МУНИЦИПАЛЬНЫЙ ОКРУГ СМОЛЬНИНСКОЕ, ПР-КТ
СУВОРОВСКИЙ, Д. 65, ЛИТЕРА Б, ПОМЕЩ. 3-Н, ПОМЕЩ. 31)

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

Вид аттестации: Первичная

Способы сварки: РАД

Группы и технические устройства:

ОХНВП

16. Технологические трубопроводы и детали трубопроводов.

Приложение: Область распространения на 2 листах

Основание: Заключение № АЦСТ-147-00767 от 30.01.2026 г.

**Наименование и юридический адрес АЦСТ-147: ООО АЦ "НАКС-Амур", 676462, Амурская
область, город Свободный, улица Чернышевского, дом 18.**

Дата выдачи 05.02.2026 г.

Свидетельство действительно до 05.02.2030 г.

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



Гевондян К.А.

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/>)





Установленная область аттестации технологии сварки

Технология ручной аргонодуговой сварки неплавляющимся электродом (РАД) технологических трубопроводов и деталей трубопроводов. Шифр: ТИ-ОХНВП16-РАД-1,9, Дата утверждения: 11.09.2025 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область аттестации технологии сварки		
Способ сварки	РАД - Ручная аргонодуговая сварка неплавляющимся электродом		
Группы и марки основных материалов	I (M01)		
Сварочные (наплавочные) материалы	Вольфрамовый электрод WL-20, сварочный пруток типа ER70S-6 по AWS A5.18 марка Weld T W4Si1. Допускается применение других аттестованных сварочных материалов в соответствии с требованиями ПТД.		
Диапазон диаметров, мм	свыше 25,0 до 150,0 включительно	свыше 150,0 до 500,0 включительно	труба (деталь): свыше 25,0 до 150,0 включительно + основная труба: свыше 150,0 до 1420,0 включительно*
Диапазон толщин, мм	свыше 3,0 до 12,0 включительно	свыше 3,0 до 12,0 включительно	труба (деталь): от 4,0 до 12,0 включительно + основная труба: свыше 3,0 до 30,0 включительно
Тип шва	СЩ	СЩ	УЩ
Тип соединения	С	С	У
Вид соединения	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)
Угол разделки кромок	>15°	>15°	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Г; В1; Н45	Н1; Г; В1; Н45	Н2; П2; В1; Н45
Состав и процентное содержание смеси защитных газов	аргон (100%) высшего сорта по ГОСТ 10157 (или ТУ)	аргон (100%) высшего сорта по ГОСТ 10157 (или ТУ)	аргон (100%) высшего сорта по ГОСТ 10157 (или ТУ)
Импульсно-дуговой процесс	не применяется	не применяется	не применяется
Наличие подогрева	без подогрева**	без подогрева**	без подогрева**
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ); А4 (УДП)		
Шифры производственных технологических карт	WPS-SFST-CS-1023, WPS-SFST-CS-1024, WPS-SFST-CS-R1-R2. Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров деталей, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД).		
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	ГОСТ 32569-2013; СП 75.13330.2011		

* - Для трубопроводов, работающих при номинальном давлении свыше 10 МПа (100 кгс/см2) отношение внутреннего диаметра штуцера (ответвления) к внутреннему диаметру основной трубы в сварных тройниках не должно превышать значения 0,7.
** - Область аттестации распространяется на сварку с подогревом, назначаемым только в зависимости от температуры внешней среды при сварке или в целях удаления влаги с поверхности свариваемых деталей.
Примечания:

1. Область распространения действительна для ремонта сварного шва вида Р1 (ремонт стыковых швов без выборки или с частичной выборкой дефектного участка) или вида Р2 (ремонт стыковых швов с полной выборкой дефектного участка) по результатам неразрушающего контроля.
2. 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 Сайфутдинов А.А.

Выдал

Гевондян К.А.





ISO 9001:2015
BUREAU VERITAS
Certification



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АЦСТ-147-00702

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

Организация: **ООО "СФЕРА-СТРОЙ"**
ИНН: 7810469820

(191124, Г. САНКТ-ПЕТЕРБУРГ, ВН. ТЕР. Г. МУНИЦИПАЛЬНЫЙ ОКРУГ СМОЛЬНИНСКОЕ, ПР-КТ
СУВОРОВСКИЙ, Д. 65, ЛИТЕРА Б, ПОМЕЩ. 3-Н, ПОМЕЩ. 31)

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

Вид аттестации: Первичная

Способы сварки: РАД+РД

Группы и технические устройства:

ОХНВП

16. Технологические трубопроводы и детали трубопроводов.

Приложение: Область распространения на 1 листе

Основание: Заключение № АЦСТ-147-00781 от 05.02.2026 г.

Наименование и юридический адрес АЦСТ-147: ООО АЦ "НАКС-Амур", 676462, Амурская область, город Свободный, улица Чернышевского, дом 18.

Дата выдачи 05.02.2026 г.

Свидетельство действительно до 05.02.2030 г.

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

Выдал



Гевондян К.А.

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/>)



Установленная область аттестации технологии сварки

Технология комбинированной сварки РАД+РД технологических трубопроводов и деталей трубопроводов Шифр: ТИ-ОХНВП16-РАД+РД-1, Дата утверждения: 12.08.2025 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область аттестации технологии сварки
Способ сварки	Комбинация способов: РАД - Ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами
Группы и марки основных материалов Сварочные (наплавочные) материалы	I (M01) РАД (корневой слой шва): Вольфрамовый электрод WL-20, сварочный пруток типа ER70S-6 по AWS A5.18 марки Weld T W4Si1; РД (последующие слои шва): Электроды типа E7016 по AWS A5.1 марки LB-52U. Допускается применение других аттестованных сварочных материалов в соответствии с требованиями ППД.
Диапазон диаметров, мм	свыше 150,0 до 500,0 включительно
Диапазон толщин, мм	от 5,0 до 12,0 включительно
Тип шва	СШ
Тип соединения	С
Вид соединения	ос (бп)
Угол разделки кромок	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Г; В1; Н45
Состав и процентное содержание смеси защитных газов	РАД: аргон (100%) высшего сорта по ГОСТ 10157 (или ТУ)
Импульсно-дуговой процесс	РАД: не применяется
Вид покрытия электродов	РД: Б
Наличие подогрева	без подогрева*
Наличие термообработки	без термообработки
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	РАД: АЗ (ВД, ВДУЧ); А4 (УДГ); РД: АЗ (ВД, ВДУЧ)
Шифры производственных технологических карт сварки	WPS-SFST-CS-3020, WPS-SFST-CS-3020 R1 R2. Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров деталей, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ППД).
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	ГОСТ 32569-2013; СП 75.13330.2011

* - Область аттестации распространяется на сварку с подогревом, назначаемым только в зависимости от температуры внешней среды при сварке или в целях удаления влаги с поверхности свариваемых деталей.

Примечания:

1. Область распространения действительна для ремонта сварного шва вида Р1 (ремонт стыковых швов без выборки или с частичной выборкой дефектного участка) или вида Р2 (ремонт стыковых швов с полной выборкой дефектного участка) по результатам неразрушающего контроля.
2. 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 Сайфутдинов А.А.

Выдал

Гевондян К.А.

