



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АЦСТ-147-00629

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: РД

Группы и технические устройства:

СК

3. Металлические трубопроводы.

Приложение: Область распространения на 1 листе

Основание: Заключение № АЦСТ-147-00705 от 17.09.2025 г.

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

Дата выдачи 19.09.2025 г.

Свидетельство действительно до 19.09.2029 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 дуговой сварки металлических трубопроводов. Шифр: ТИ-РД-СК-3, Дата утверждения: 20.06.2025 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область аттестации технологии сварки				
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами				
Группы и марки основных материалов	I (M01)				
Сварочные (наплавочные) материалы	Электроды марки LB-52U (AWS A5.1: E7016). Допускается применение других аттестованных сварочных материалов в соответствии с требованиями ППД.				
Диапазон диаметров, мм	от 28,5 до 150,0 включительно	свыше 150,0 до 426,0 включительно	труба (деталь): от 28,5 до 150,0 включительно + основная труба: от 28,5 до 426,0 включительно	труба (деталь): свыше 150,0 до 159,0 включительно + основная труба: свыше 150,0 до 426,0 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: от 4,0 до 12,0 включительно	труба (деталь): от 4,0 до 12,0 включительно + основная труба: от 4,0 до 12,0 включительно	
Тип шва	СШ	СШ	УШ	УШ	
Тип соединения	С	С	У	У	
Вид соединения	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)	
Угол разделки кромок	>15°	>15°	>15°	>15°	
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Г; В1; Н45	Н1; Г; В1; Н45	Н2; П2; В1; Н45	Н2; П2; В1; Н45	
Вид покрытия электродов	Б	Б	Б	Б	
Наличие подогрева	без подогрева*	без подогрева*	без подогрева*	без подогрева*	
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	АЗ (ВД, ВДУЧ)				
Шифры производственных технологических карт сварки	ТКС-СФСТ-СК3-001, ТКС-СФСТ-СК3-002, ТКС-СФСТ-СК3-003Р, ТКС-СФСТ-СК3-004Р. Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров деталей, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ППД).				
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	СП 74.13.330.2023				

* - 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. Область распространения действительна для исправления (ремонта) сварного шва вида Р3 (ремонт угловых швов без выборки или с частичной выборкой дефектного участка) или вида Р4 (ремонт стыковых швов с полной выборкой дефектного участка) по результатам неразрушающего контроля.
3. Применение швов производственных технологических карт в рамках установленной области распространения аттестации возможно при условии, что режимы сварки не выходят за пределы представленных на аттестацию технологических карт.

Эксперт НАКС Казаченок С.С.

Гевондян К.А.

