



ISO 9001:2015
BUREAU VERITAS
Certification



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АЦСТ-92-03178

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

Организация: ООО НПФ "КХТ"
ИНН: 5908026348

(614101, Пермский край, г. Пермь, ул. Автозаводская, 9А, подъезд 1)

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

Вид аттестации: Периодическая

Способы сварки: РАД

Группы и технические устройства:

ОХНВП

1. Оборудование химических, нефтехимических, нефтеперерабатывающих производств, работающее под давлением до 16 МПа.
3. Оборудование химических, нефтехимических, нефтеперерабатывающих производств, работающее под вакуумом.
7. Оборудование аммиачных холодильных установок.
9. Компрессорное и насосное оборудование.

Приложение: Область распространения на 1 листе

Основание: Заключение № АЦСТ-92-03327 от 26.02.2025 г.

Наименование и юридический адрес АЦСТ-92: ООО "НТФ "ЦАСП", 614081, город Пермь, улица Кронштадтская, дом 33.

Дата выдачи 07.03.2025 г.

Свидетельство действительно до 07.03.2029 г.

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



Свидетельство размещено на
сайте <http://naks.ru>, подписано
усиленной квалифицированной
ЭЦП (Сертификат: 01F40A9D00
EFA7FDA641E98D6053E02933,
Владелец сертификата: СРО АССОЦИАЦИЯ "НАКС")
Проверить подлинность (подробнее <http://naks.ru/check/>)

Выдал



Плюснин М.С.



Группа технических устройств: ОХНВП(1,3,7,9)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-92-03178

Установленная область аттестации технологии сварки

Технология ручной аргондуговой сварки неплавящимся электродом оборудования химических, нефтехимических, нефтеперерабатывающих и взрывопожароопасных производств.
Шифр: КХТ-РАД-ОХНВП.1,3,7,9-2020, Дата утверждения: 22.01.2020 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область аттестации технологии сварки
Способ сварки	РАД - Ручная аргондуговая сварка неплавящимся электродом
Группы и марки основных материалов	1 (M01)
Сварочные(наплавочные) материалы	Св-08Г2С, Weld T W4Si1 и другие аттестованные аналоги в соответствии с ППД, вольфрамовый электрод КЕДР ВЛ-15 и другие аттестованные аналоги в соответствии с ППД
Состав и процентное содержание смеси защитных газов	аргон по ГОСТ 10157-2016
Диапазон диаметров, мм	свыше 25,0 до 150,0 включительно
Диапазон толщин, мм	свыше 3,0 до 10,0 включительно
Тип шва	СШ
Тип соединения	С
Вид соединения	ос (бп)
Угол разделки кромок	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Г; В1; Н45
Наличие подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	A4 (УДП)
Шифры производственных технологических карт	ТК-РАД-ОХНВП.1,3,7,9-С17-M01. Область аттестации действительна для режимов сварки и типов размеров свариваемых деталей и труб, соответствующих указанным в производственно-технологических картах (ППД).
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	ГОСТ 34347-2017

Примечания:

1. Сварка осуществляется без предварительной наплавки, без применения защитных и активирующих флюсов, без применения импульсно-дугового процесса.
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 Кузнецов П.С.

Выдал

Плюснин М.С.





ISO 9001:2015
BUREAU VERITAS
Certification



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АЦСТ-92-03174

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

Организация: ООО НПФ "КХТ"
ИНН: 5908026348

(614101, Пермский край, г. Пермь, ул. Автозаводская, 9А, подъезд 1)

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

Вид аттестации: Периодическая

Способы сварки: РАД

Группы и технические устройства:

ОХНВП

15. Трубопроводная арматура и предохранительные устройства.

16. Технологические трубопроводы и детали трубопроводов.

Приложение: Область распространения на 1 листе

Основание: Заключение № АЦСТ-92-03328 от 26.02.2025 г.

Наименование и юридический адрес АЦСТ-92: ООО "НТФ "ЦАСП", 614081, город Пермь,
улица Кронштадтская, дом 33.

Дата выдачи 05.03.2025 г.

Свидетельство действительно до 05.03.2029 г.

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



Свидетельство размещено на
сайте <http://naks.ru>, подписано
усиленной квалифицированной
ЭЦП (Сертификат: 01F40A9D00
EFAFFDA641E98D0033E02933,
Владелец сертификата: СРО АССОЦИАЦИЯ "НАКС")
Проверить подлинность (подробнее <http://naks.ru/check/>)

Выдал



Плюснин М.С.



Установленная область аттестации технологии сварки

Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом трубопроводной арматуры и предохранительных устройств, технологических трубопроводов и деталей трубопроводов. Шифр: КХТ-РАД-ОХНВП.15,16-2020, Дата утверждения: 22.01.2020 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область аттестации технологии сварки
Способ сварки	РАД - Ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом
Группы и марки основных материалов	1 (M01)
Сварочные (наплавочные) материалы	Св-08Г2С, Weld T W4Si1 и другие аттестованные аналоги в соответствии с ПТД
Состав и процентное содержание смеси защитных газов	аргон по ГОСТ 10157-2016
Диапазон диаметров, мм	свыше 25,0 до 150,0 включительно
Диапазон толщин, мм	свыше 3,0 до 10,0 включительно
Тип шва	СШ
Тип соединения	С
Вид соединения	ос (бп)
Угол разделки кромок	>15°
Положение при сварке (наплавке)	H1; Г; В; H45
Наличие подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	A4 (УД)
Шифры производственных технологических карт сварки	ТК-РАД-ОХНВП.15,16-С17-M01. Область аттестации действительна для режимов сварки и типов свариваемых деталей и труб, соответствующих указанным в производственно-технологических картах (ПТД).
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	ГОСТ 32569-2013; СНиП 3.05.05-84

Примечания:

1. Сварка осуществляется без предварительной наплавки, без применения защитных и активирующих флюсов, без применения импульсно-дугового процесса.
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 Кузнецов П.С.

Выдал

Плюснин М.С.

