



ISO 9001:2015
BUREAU VERITAS
Certification



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АЦСТ-110-02411

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

Организация: **Jiangsu Gelan Environmental Technology Co.,Ltd.**
ИНН: 91321282MA1MP3AP1A

(No. 1 Jianxin Road, Xinqiao Park, Jingjiang Economic Development Zone, Jiangsu, China)

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

Вид аттестации: Первичная
Способы сварки: РАД
Группы и технические устройства:
ОХНВП
8. Печи.

Приложение: Область распространения на 1 листе

Основание: Заключение № АЦСТ-110-02711 от 05.06.2025 г.

Наименование и юридический адрес АЦСТ-110: ООО АЦ "НАКС-Хабаровск", 680042,
город Хабаровск, переулок Бородинский, дом 1.

Дата выдачи 06.06.2025 г.

Свидетельство действительно до 06.06.2029 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/>)





Группа технических устройств: ОХНВП(8)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-110-02411

Установленная область аттестации технологии сварки

Ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом (РАД) печных змеевиков Шифр: GL-001св-ОХНВП-2025, Дата утверждения: 03.03.2025 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область аттестации технологии сварки	
Способ сварки	РАД - Ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом	
Группы и марки основных материалов	4 (M02)	
Сварочные (наплавочные) материалы	сварочный пруток классификации ER80S-B2 по AWS A5.28, марки CHG-55B2, а также другие аттестованные сварочные материалы в соответствии с ПТД	
Состав и процентное содержание смеси защитных газов	Аргон 100%	Аргон 100%
Диапазон диаметров, мм	от 70,5 до 282,0 включительно	от 109,5 до 426,0 включительно
Диапазон толщин, мм	от 4,75 до 19,0 включительно	от 10,0 до 40,0 включительно
Тип шва	СШ	СШ
Тип соединения	С	С
Вид соединения	ос (бп)	ос (бп)
Угол разделки кромок	>15°	>15°
Положение при сварке (наплавке)	H1; Г; B1; H45	H1; Г; B1; H45
Наличие подогрева	с подогревом	с подогревом
Наличие термообработки	с термообработкой	с термообработкой
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ); А4 (УДГ)	
Шифры производственных технологических карт сварки	WPS-T-25-02, WPS-T-25-05. Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров деталей, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД)	
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	РД 26-02-80-2004	

Примечание - 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 Казаченок С.С.

Выдал

Гевондян К.А.

