



САМОРЕГУЛИРУЕМАЯ
ОРГАНИЗАЦИЯ АССОЦИАЦИЯ
«НАЦИОНАЛЬНОЕ
АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ»
СРО Ассоциация «НАКС»

НАУЧНО-ТЕХНИЧЕСКИЙ СОВЕТ
комитет по техническому
развитию



Технические новинки, созданные при
поддержке членов СРО Ассоциация НАКС



**ЗАО «ЗАПАДНО-УРАЛЬСКИЙ
АТТЕСТАЦИОННЫЙ ЦЕНТР»**

Член СРО Ассоциация НАКС

**Сигаев
Алексей Анатольевич**

Генеральный директор

-  г. Пермь,
ул. Ленина, д. 27 а,б
-  +7 (342) 206-05-71
-  naksperm@naks.ru
zuac@mail.ru
-  zuac.ru



ПЕРМЬ

САРАТОВ

УФА

КРАСНОДАР

ТОЛЬЯТТИ

МОСКВА (ЦГХ)

МОСКВА (Спектр)

САНКТ-ПЕТЕРБУРГ

КЕМЕРОВО

КИРОВ

НОВОСИБИРСК

ЧЕЛЯБИНСК

КАЗАНЬ



ОСНОВНЫЕ НАПРАВЛЕНИЯ ЦЕНТРА:

- Аттестация сварщиков и специалистов сварочного производства (ЗУР-ГАЦ);
- Проверка готовности организаций к применению технологий сварки (АЦСТ-22);
- Аттестация сварочного оборудования (АЦСО-18);
- Независимая оценка квалификации в области сварочного производства и неразрушающего контроля (ЦОК-19);
- Аттестация специалистов (АЦСНК-15) и лабораторий (АЦЛНК-15) неразрушающего контроля;
- Неразрушающий контроль, разрушающие испытания и исследование материалов на базе испытательной лаборатории ЗАО «ЗУАЦ».

ПРЕИМУЩЕСТВА ЦЕНТРА:

- Аттестация проводится на опасные производственные объекты: **КО, ГО, ПТО, ГДО, КСМ, НГДО, МО, ОХНВП, ОТОГ, СК;**
- Аттестация лабораторий и специалистов НК проводится по методам НК: **ВИК, УК, РК, МК, ПВК, ПВТ, ЭК, ВК, ТК, АЭ, ВД, ОК;**
- Независимая оценка квалификации проводится по профессиональным стандартам: **Сварщик; Сварщик-оператор полностью механизированной, автоматической и роботизированной сварки; Резчик термической резки металлов; Контролер сварочных работ; Специалист сварочного производства; Специалист по неразрушающему контролю; Лаборант по физико-механическим испытаниям металлических и полимерных материалов и сварных соединений.**



РАЗРАБОТКА И СОЗДАНИЕ ОБОРУДОВАНИЯ ПРИ ПОДДЕРЖКЕ ЗАО «ЗУАЦ»

Серия машин автоматической сварки «АСОИК ПРОГРЕСС»

Сварочные комплексы работают под управлением программного обеспечения собственной разработки. Это позволяет гибко настраивать параметры установки под конкретные задачи заказчика.



5-ти осевая установка сварки и наплавки



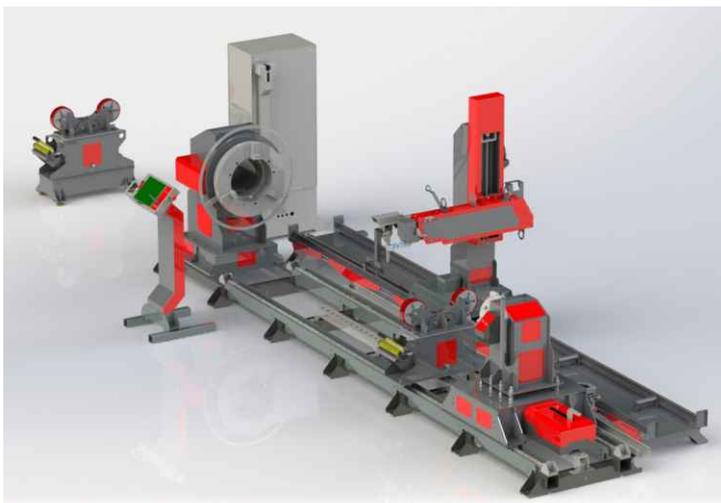
3-х осевая установка сварки и наплавки



Универсальная установка сварки и резки

УСТАНОВКА ДЛЯ АВТОМАТИЧЕСКОЙ СВАРКИ ASOIK PROGRESS (РОССИЯ)

Назначение оборудования: автоматическая сварка кольцевых и продольных швов изделий из углеродистых и легированных сталей



Назначение оборудования: автоматическая сварка кольцевых и продольных швов изделий из углеродистых и легированных сталей.

- Способ сварки MIG/MAG
- Минимальная рабочая высота горелки 700 мм
- Максимальная рабочая высота 1400 мм
- Скорость вращения (сварки) 0,1 - 10 об/мин (что соответствует скорости сварки 2 - 20 мм/сек)
- Минимальная - максимальная длина изделия от патрона до задней бабки 1000 - 16500мм
- Диаметры укладываемые на роликовые опоры 57-400 мм
- Количество роликовых опор 4 шт.

РАЗРАБОТКА И СОЗДАНИЕ ОБОРУДОВАНИЯ ПРИ ПОДДЕРЖКЕ ЗАО «ЗУАЦ»

Серия машин термической резки «АСОИК Труборез»



Разработана для фигурного раскроя трубы системами плазменной резки различного исполнения.

Основные узлы установки (направляющие колонны и опорная рама трубы) спроектированы независимыми, для предотвращения деформации направляющих, и уменьшения воздействия вибраций на режущий инструмент.

Исполнение зависит от размеров обрабатываемых труб.

- Диаметр обрабатываемых труб: от 57мм
- Длина рабочей зоны: от 3х до 12 м
- Кол-во устанавливаемых суппортов: 1шт.
- Максимальная толщина резки: плазма - до 50мм*
- Точность позиционирования: 0,2мм/1000мм
- Тип приводных систем: серво

*указанные величины могут изменяться в зависимости от используемой системы и указаны для резки с края



Акционерное общество
ГОЛОВНОЙ НАУЧНО-ИССЛЕДОВАТЕЛЬСКИЙ
И ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ ПО РАСПРЕДЕЛЕНИЮ
И ИСПОЛЬЗОВАНИЮ ГАЗА «ГИПРОНИИГАЗ»

Член СРО Ассоциация НАКС

Воронков Никита Сергеевич

Генеральный директор

📍 г. Саратов,
проспект им. Петра Столыпина, д. 54

☎ +7 (8452) 99-66-55

@ niigaz@niigaz.ru

🌐 niigaz.ru



Аттестационные центры АО «Гипрониигаз» действуют с сентября 2001 года и оказывают услуги:

Аттестации персонала сварочного производства

Аттестации сварочного оборудования
и аттестации сварочных технологий по следующим
группам технических устройств опасных
производственных объектов: КО, ГО, СК, НГДО, ОХНВП

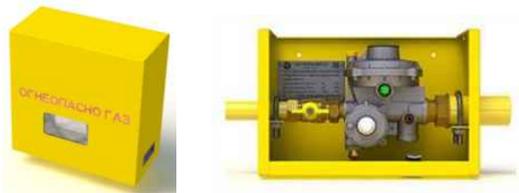
Лабораторий, выполняющих полный комплекс работ
по техническому диагностированию: полиэтиленовых
и стальных газопроводов, технологических устройств
сетей газораспределения и газопотребления, зданий
пунктов редуцирования газа, сооружений на сетях
газораспределения и газопотребления.



ВЫПУСКАЕМАЯ ПРОДУКЦИЯ

Кроме аттестационной деятельности АО «ГипрониГаз» занимается разработкой и выпуском оборудования для газовой отрасли.

• Пункт редуцирования газа шкафной ГРПШ-FE с одной линией редуцирования



Предназначен для редуцирования давления природного газа с высокого или среднего давления до требуемого значения давления.

Рабочая среда	Природный газ по ГОСТ 5542-2014
Номинальный диаметр трубопровода на входе DN	20
Номинальный диаметр трубопровода на выходе DN	32
Максимальное входное давление $R_{вх.}$, МПа	0,6
Диапазон настройки выходного давления $R_{вых.}$, МПа	0,0013-0,018

• Колонка сливная для автоцистерн КСА-04



Предназначена для выполнения слива-наливных операций на автогазозаправочных, газонаполнительных станциях и пунктах.

Рабочая среда	Сжиженный газ по ГОСТ 20448-90
Температура окружающей среды, °С	от-40 ДО +50
Рабочее давление, МПа, не более	1,6
Время срабатывания клапана предохранительного универсального КПУ-04, не более, с	3
Присоединение	резьбовое М 60 x 4 LH

ВЫПУСКАЕМАЯ ПРОДУКЦИЯ

• Дефектоскоп искровой сплошности изоляции газопроводов ДИСИ-1

Предназначен для контроля сплошности (определения сквозных повреждений) изоляционных покрытий металлических газопроводов

Обеспечивает преобразование напряжения источника питания в высокое импульсное испытательное напряжение между высоковольтным выводом и гнездом заземления для проверки изоляции толщиной 1,5 мм, 3 мм, 6,0 мм, 9,0 мм, на 1 мм изоляции, кВ	4
Напряжение питания, В	12 ±1,5
Потребляемая мощность, Вт, не более	20
Частота следования импульсов испытательного напряжения, Гц	30-35
Скорость перемещения контрольного щупа вдоль газопровода, м/мин, не более	8



ВЫПУСКАЕМАЯ ПРОДУКЦИЯ

Диапазон измерения объемной доли газов в устанавливаемых газозвудушных смесях (сжиженный газ), % по объему	0-1
Диапазон измерения объемной доли газов в устанавливаемых газозвудушных смесях (природный газ), % по объему	0-2
Вид индикации концентрации газозвудушных смесей	цифровой
Предел допускаемой приведенной погрешности в каждом диапазоне измерения, %	± 20
Напряжение питания переменным током частотой 50 Гц, В	220
Потребляемая мощность, ВА, не более	10
Время прогрева одориметра, мин, не более	5

Чувствительность, % по объему СН, не менее	0,001
Напряжение питания (аккумулятор), В	6 (+1,0; -0,6)
Время суммарной работы, ч, не менее	20
Инерционность срабатывания с адсорбционным фильтром, с, не более	3
Инерционность срабатывания без фильтра, с, не более	1

• Одориметр газа ОГ

Прибор предназначен для приготовления газозвудушной смеси, подачи ее экспертам (испытателям) при определении интенсивности запаха газа (степени одоризации газа) органолептическим методом по ГОСТ 22387.5-77



• Газоиндикатор высокочувствительный ГИВ-М

Предназначен для контроля герметичности подземных и наружных газопроводов.



ВЫПУСКАЕМАЯ ПРОДУКЦИЯ

• Зарядные устройства ЗУ-1М (для ДИСИ-1), ЗУ-2М (для АНТПИ)

Предназначены для зарядки 12-ти вольтовых кислотных герметичных аккумуляторов фирмы Varta (Drifit, Fiamm) с номинальной емкостью 6,5-7,2 А/ч (ЗУ-1М, ЗУ-2М) или 1,2А/ч (ЗУ-2М).

ЗУ-1М (для ДИСИ-1)



ЗУ-2М (для АНТПИ)



Напряжение питания переменным током частотой (50±1) Гц, В	220
Потребляемая мощность в рабочем режиме, Вт, не более	48
Выходное напряжение (в режиме стабилизации напряжения), В	14,3±0,5%
Максимальный выходной ток (в режиме стабилизации тока), А, не более:	
для аккумулятора ёмкостью 1,2 А/ч	0,35
для аккумулятора ёмкостью 7 А/ч	1,6



ЦКС

ЦЕНТР
КОМПЕТЕНЦИИ
ПО СВАРКЕ ГАЦ РБ

ЦЕНТР КОМПЕТЕНЦИЙ
ПО СВАРКЕ ГАЦ РБ

Член СРО Ассоциация НАКС

**Атрощенко
Валерий Владимирович**

Руководитель ЦКС ГАЦ РБ

📍 г. Уфа,
ул. Пархоменко, 155/1

📞 +7 (347) 246-87-24

@ priemnaya@cksrб.ru

🌐 stsprofi-welder.ru





Центр компетенции по сварке ГАЦ РБ предлагает комплексные решения по техническому обеспечению сварочного производства.

ЦЕНТР КОМПЕТЕНЦИИ ПО СВАРКЕ ГАЦ РБ - ЭТО:

27

Лет опыта работы в области сварочного производства

128

Высококвалифицированных сотрудников

40

Более 40 видов услуг в области сварочного производства

16

Аттестационных пунктов по Республике Башкортостан

40

Две оснащенные производственные базы на 40 сварочных постов

6

Испытательных лабораторий: НК, РК, СТП, роботизированной сварки, лазерных технологий, индукционной пайки

АО «СТС» входит в консорциум «Центр компетенции по сварке ГЦ РБ», что позволяет получить все услуги в области сварочного производства в формате одного окна.



SVARTEX
сварочное
оборудование
и материалы



Мы являемся надежными партнерами! Основные принципы нашей деятельности: индивидуальный подход, обеспечение высокого качества услуг, строгое выполнение взятых на себя обязательств.



ВЫПУСКАЕМАЯ ПРОДУКЦИЯ В АТТЕСТАЦИОННОМ ЦЕНТРЕ «СВАРКАТЕХСЕРВИС»

Комплекты контрольных образцов для обучения и аттестации специалистов неразрушающего контроля.



Изготавливаем экзаменационные образцы с любыми видами внутренних дефектов по методам НК: визуальный и измерительный контроль (ВИК), ультразвуковой контроль (УЗК), в том числе механизированный (МУЗК) с использованием фазированных антенных решеток (ФАР), дифракционно-временного метода (ТОФТ), магнитный (МК), радиационный (РК), вихретоковый контроль (ВК), контроль проникающими веществами (ПВТ, ПВК).

Комплекты для аттестации состоят из 6 образцов, содержащих:

- Естественные дефекты для метода ВИК;
- Внедренные дефекты для методов МК, УЗК, РК;
- Искусственные дефекты типа поверхностных трещин с малым раскрытием для методов ПВК и ВК;
- Искусственные дефекты в виде негерметичности (не обнаруживаемой визуально) для методов ПВТ;
- Раскрытием для методов ПВК и ВК, искусственные дефекты в виде негерметичности (не обнаруживаемой визуально) для метода ПВТ.

На каждый образец разработан паспорт, в котором содержатся:

- Исходные данные на образец (материал, габаритные размеры, методические и нормативные документы);
- Дефектограмма с указанием обнаруженных несплошностей;
- Заключение о качестве контролируемого участка сварного соединения;
- Инструкция (технологическая карта) на проведение неразрушающего контроля.

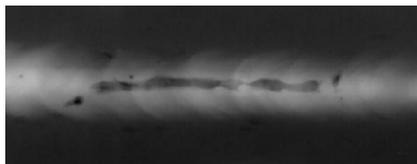
АТЛАС ДЕФЕКТОВ СВАРНЫХ СОЕДИНЕНИЙ. СБОРНИК РАДИОГРАФИЧЕСКИХ ИЗОБРАЖЕНИЙ

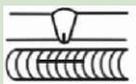
Представленный в настоящем «Атласе дефектов» материал отражает опыт авторов, накопленный в ходе проведения радиографического контроля качества контрольных сварных соединений, выполненных при аттестации сварщиков в аттестационном центре и аттестационных пунктах НАКС Республики Башкортостан. Основой для него послужил архив забракованных радиографических изображения сварных соединений труб и листовых конструкций.

В данной работе приведены радиографические снимки сварных соединений с описанием дефектов сварки, способов их выявления и интерпретации. Все наименования и обозначения дефектов выполнены в соответствии с ГОСТ 7512-82 «Контроль неразрушающий соединения сварные радиографический метод».

«Атлас дефектов сварных соединений» предназначен для инженерно-технических работников сварочного производства, специалистов неразрушающего контроля и технической диагностики, а также всех специалистов, интересующихся данной тематикой.

НЕПРОВАР В КОРНЕ ШВА



УСЛОВНОЕ ОБОЗНАЧЕНИЕ		СХЕМА
Латинский алфавит	Русский алфавит	
De	НК	

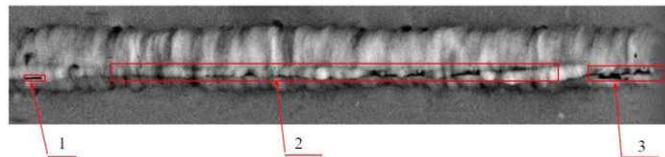
ОПРЕДЕЛЕНИЕ

Непровар - плоскостной дефект в сварном соединении, представляющий собой различие между фактической и номинальной глубиной проплавления. Проявляется в виде темных непрерывных или прерывистых ровных линий в центре сварного шва. Ширина изображения непровара на снимке чаще всего соответствует ширине зазора в сварном соединении.

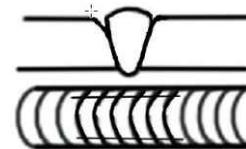
ПРОЦЕСС ВОЗНИКНОВЕНИЯ

Непровар возникает из-за недостаточной силы тока, большой скорости сварки, неправильной формы и размера подготовленных кромок или выбора чрезмерно большого диаметра электрода для корневого слоя шва.

НЕПРОВАР ПО РАЗДЕЛКЕ ШВА

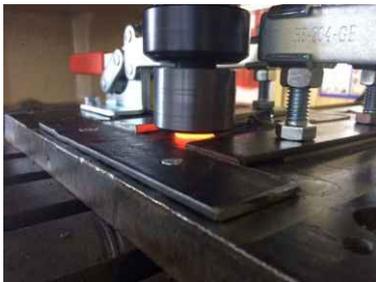


Объект контроля – Лист
Материал - Сталь 20
Толщина - 10 мм.
НТД - ГОСТ 7512-82, ГОСТ 23055-78
Тип сварного соединения: стыковое
(С17, ГОСТ 5264-80)
Способ сварки: ручная дуговая сварка (РД)



Пример записи дефекта в заключении:

- De10-2 (непровар по разделке шва, длиной 10 мм и глубиной 2 мм);
- Dc220-2 (непровар по разделке шва, длиной 220 мм и глубиной 2 мм);
- Dc35-2 (непровар по разделке шва, длиной 35 мм и глубиной 2 мм).



Сварка трением с перемешиванием (СТП)

Сварка трением с перемешиванием меди, стали, алюминия, титана и других металлов. Производится в твёрдой фазе, без расплавления металла.



Лазерная сварка/чистка/резка.

- Сварка, чистка, резка стали, алюминия, меди и других металлов;
- Сварка специального алюминиевого сплава.



Индукционная пайка и распайка резцов буровых долот, используемых на глубине 300 - 10000 м

Надежная пайка соединений методом индукционного нагрева для долгосрочной сохранности резцов долота в процессе бурения.



ООО «НАУЧНО-ИССЛЕДОВАТЕЛЬСКИЙ
ИНСТИТУТ ПО МОНТАЖНЫМ РАБОТАМ»

Член СРО Ассоциация НАКС

Штоколов Сергей Александрович

Генеральный директор

📍 г. Краснодар,
ул. Красная, 155/2, оф. 505

📞 +7 (861) 255 54 58

@ niimontag@mail.ru

🌐 ниимонтаж.рф



ООО «Научно-исследовательский институт по монтажным работам» - предприятие с более чем 60-летним опытом работы в области сварочного производства. Основано в 1958 году как специализированный научно-технический институт НИИ-200, впоследствии реорганизованный в Краснодарский филиал ВНИИМОНТАЖСПЕЦСТРОЙ. С 1993 года является самостоятельной организацией. В 1995 году ООО «НИИМонтаж» был аккредитован как научная организация Министерством промышленности, науки и технологий РФ, в 1996 году утвержден научно-техническим центром Госстроя России.

С 2004 года ООО «НИИМонтаж» является региональной структурой Национального Агентства Контроля Сварки (НАКС).

В структуру ООО «НИИМонтаж» входят следующие аттестационные центры:

- АЦСТ-12 - аттестационный центр сварочных технологий;
- АЦСО-11 - аттестационный центр сварочного оборудования
- АЦСМ-8 - аттестационный центр сварочных материалов.

Помимо аттестационной деятельности ООО «НИИМонтаж» осуществляет работы по контролю сварных соединений разрушающими и неразрушающими методами на современном оборудовании.





WELD2NOVA

| ПЕРМЬ | САРАТОВ | УФА | **КРАСНОДАР** | ТОЛЬЯТТИ | МОСКВА (ЦГХ) | МОСКВА (Спектр) |
| САНКТ-ПЕТЕРБУРГ | КЕМЕРОВО | КИРОВ | НОВОСИБИРСК | ЧЕЛЯБИНСК | КАЗАНЬ |

ООО «ВЭЛДНОВА» СОВМЕСТНО С ООО «НИИМОНТАЖ» ВЫПУСКАЮТ ОБОРУДОВАНИЕ

Ручной протяжной станок НШ-2



Гидравлический протяжной станок нового поколения с двумя протяжными ножами предназначен для нанесения концентраторов (надрезов) U - образной и V - образной формы на образцы из металлов и сплавов по ГОСТ 9454 -78 для механических испытаний на двухопорный ударный изгиб (метод Шарпи). Главная особенность данного станка в том что смазывание рабочей поверхности протяжек осуществляется автоматически, это увеличивает срок службы протяжек и экономит время оператора на выполнения надреза.

Станции вибрационных сит СВТ-01



Сита круглые вибрационные (вибросепараторы) предназначены для сверхтонкой и тонкой размерной классификации порошкообразных, зернистых и кусковых сухих материалов в производстве. Кроме того вибросита могут применяться для сепарации резиновой крошки, отсева медного, никелевого, алюминиевого и других металлических порошков, классификации корунда и т.д. Описание работы вибросита Площадочные вибраторы устанавливаются на противоположных сторонах рамы под углом 180° относительно друг друга и создают трёхмерную вибрацию вибросита. Изменение угла наклона вибраторов, позволяет изменить направление вибрации, а регулирование расположения дисбалансов и регулирование частоты оборотов вибраторов - изменять скорость и производительность вибросита. Таким образом, возможно изменение характера движения продукта и время его нахождения на сите, что позволяет использовать вибросито для просеивания широкого спектра порошков с различными размерами и формой частиц, насыпной плотностью, уплотняемостью и липкостью.

ЛИНИЯ ВОЛОЧЕНИЯ ПОРОШКОВОЙ ПРОВОЛОКИ ЛВП-01

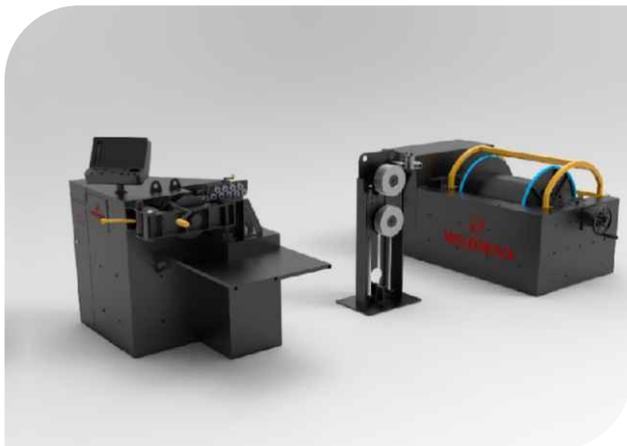


Волоочильный стан предназначен для волочения заготовок порошковых проволок трубчатой конструкции, изготовленных путем профилирования стальной ленты толщиной и заполнения профиля многокомпонентными шихтовыми материалами. Прием готовой проволоки осуществляется в мотки массой до 20-25 кг на чистовом барабане волочильного стана или на намоточную катушку массой до 600кг.

Скорость формирования заготовки и, м/мин: <ul style="list-style-type: none"> • максимальная, не более • рабочая • заправочная 	250-300 100-150 20-30
Диаметр волочильной проволоки, мм: <ul style="list-style-type: none"> • из ленты 10x0,5мм • из ленты 12x0,5мм • из ленты 15x0,5мм 	3,2 3,8 4,2
Количество барабанов волочильного стана	1-9
Диаметр чистового барабана, мм	350
Скорость волочения, м/мин: <ul style="list-style-type: none"> • максимальная • рабочая • заправочная 	250-300 100-150 20-30
Диаметр готовой проволоки, мм	1,2 - 2,8



НАМОТОЧНАЯ ЛИНИЯ НА КАТУШКИ НЛК-02



Диаметр проволоки, мм	0,8-3,2
Типы намотки	К300 К415 Евро мотки
Скорость намотки, об/мин	до 500
Крутящий момент, Н*м	800
Зона раскладки, мм	80-200
Габаритные размеры, мм	4500x2300x1500
Масса, кг	3000
Напряжение/частота питания, В/Гц	380/50
Потребляемая мощность, кВт	7,5

Намоточный станок состоит из основания, в котором размещен мотор редуктор с асинхронный двигатель мощностью 7,5 кВт, приводящий через упорные роликовые конические подшипники сменную планшайбу, на которую могут крепиться различные оправки. На основание так же имеется откидная задняя бабка, на которой размещается планшайба для крепления прижимных щечек оправок задняя бабка фиксируется в закрытом положении при помощи затвора пушечного типа. Для регулировки соосности и параллельности планшайб имеются регулировочные винты, поскольку усилие, стремящееся раздвинуть щеки оправки (кассеты) достигает 1.5 тонны, то все элементы станка участвующие в этом процессе выполнены по системе замкнутого контура. Откидная задняя бабка поворачивается на 90 градусов и позволяет использовать любые средства для механизации процесса снятия намотанных кассет, а также удобства доступа в зону заправки.

ПРОФИЛЕГИБОЧНОЕ УСТРОЙСТВО ПУ-01



Скорость формирования заготовки и, м/мин: <ul style="list-style-type: none"> • максимальная, не более • рабочая • заправочная 	250-300 100-150 20-30
Диаметр сформированной заготовки, поступающей на волочение, мм: <ul style="list-style-type: none"> • из ленты 10x0,5мм • из ленты 12x0,5мм • из ленты 15x0,5мм 	3,2 3,8 4,2
Количество формующих элементов «Клетей»	8
Объём засыпаемой шихты в бункер. Зависит от модификации	20-60 кг
Привод дозаторной ленты	механический
Комплект роликов шт. <ul style="list-style-type: none"> • нижний • верхний • приводной 	8 7 1

Линия производства порошковой проволоки предназначена для изготовления порошковой проволоки с фальцевым замком или соединением в стык (, состоящей из оболочки и порошкового наполнителя). Формирование трубочки зависит от установленных на профилегиб роликов с нужным профилем. Проволоку получают путем профилирования из плоской ленты U-образного желоба, дозирования в него порошкового наполнителя, замыкания профиля и калибровки полуфабриката до требуемого диаметра. Регулировка коэффициента заполнения шихты осуществляется путём регулировки гильзы на транспортерную ленту, которая в свою очередь подстраивается под скорость ленты и имеет прямую зависимость.



СРЕДНЕВОЛЖСКИЙ
СЕРТИФИКАЦИОННО-ДИАГНОСТИЧЕСКИЙ
ЦЕНТР «ДЕЛЬТА»

ООО «СРЕДНЕВОЛЖСКИЙ СЕРТИФИКАЦИОННО-
ДИАГНОСТИЧЕСКИЙ ЦЕНТР «ДЕЛЬТА»

Член СРО Ассоциация НАКС

Ковтунов Александр Иванович

Директор

📍 г. Тольятти,
ул. Победы, 22, офис 1

☎ +7 (8482) 55-57-42

@ office@ssdc-delta.ru

🌐 ssdc-delta.ru



ООО «ССДЦ «Дельта» сегодня - это:

Более 20 лет

успешной работы в области аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства, сварочных материалов, сварочного оборудования и технологии сварки, а также неразрушающему контролю и механическим испытаниям сварных соединений

7 центров

аккредитованных в системе НАКС,
аккредитованные лаборатории
по неразрушающему
и разрушающему контролю





ЛАБОРАТОРИЯ МЕХАНИЧЕСКИХ ИСПЫТАНИЙ ИСПЫТАТЕЛЬНОГО ЦЕНТРА ООО «ССДЦ «ДЕЛЬТА»

Лаборатория механических испытаний Испытательного центра ООО «ССДЦ «Дельта» – это мощная и современная лабораторная база для проведения целого ряда как базовых, так и уникальных испытаний и исследований металлов и неметаллических материалов. Лаборатория имеет аккредитацию, а также целый ряд дополнительных разрешений. Так, например, лаборатория имеет Заключение о соответствии Испытательной лаборатории требованиям системы ПАО "Транснефть" и является единственной лабораторией в регионе имеющей Свидетельство о признании Российским речным регистром.



ВЫПУСКАЕМАЯ ПРОДУКЦИЯ СИСТЕМА МОНИТОРИНГА СВАРОЧНЫХ РАБОТ ПРИ ДУГОВОЙ СВАРКЕ (СМСР-ДС)

Аппаратно-программный комплекс - система мониторинга «СМСР-ДС» предназначен для создания заданий сварочных постов, измерения, регистрации и передачи на локальный сервер значений параметров процессов дуговой сварки и контроль соблюдения технологических карт в реальном времени.

Система состоит из аппаратной и программной части. Применение системы позволяет перевести в цифровой формат процедуры разработки и согласования производственно-технологической документации по сварке для каждого изделия (или объекта) и организовать удалённый мониторинг за ходом выполнения сварочных работ на каждом отдельном сварочном посту, подключенном к системе (на предмет соблюдения разработанной документации) с формированием подробных отчётов.

При этом наблюдение за процессом сварки могут выполнять одновременно несколько заинтересованных лиц (исполнитель, заказчик, тех. надзор и т.п.). Аппаратная часть системы рассчитана для работы в электрических сварочных цепях с током до 500 А.

Передняя панель



Задняя панель





ООО «Аттестационный Центр
Городского Хозяйства»

Член СРО Ассоциация НАКС

**Бродягина
Ирина Владимировна**

Генеральный директор

📍 г. Москва,
Переведеновский переулок, д. 13, ст. 15

📞 +7 (499) 369-64-70

@ ac-mosgaz@yandex.ru

🌐 acgh@naks.ru



ООО «Аттестационный центр Городского хозяйства» - это

ПРОФЕССИОНАЛИЗМ

Все наши специалисты имеют высшее техническое образование, прошли соответствующую аттестацию и регулярно повышают квалификацию. Мы крайне щепетильны в выборе оборудования, подборе сотрудников и выполнении услуг по аттестации. Именно поэтому наш профессионализм отмечают даже такие строгие заказчики как ПАО «ЗИО-Подольск», ПАО «Мосэнерго», ПАО «КРИОГЕНМАШ» и АО «МОЭК-Проект».

ОПЕРАТИВНОСТЬ

Все работы по аттестации выполняются за минимальное возможное время, при условии сохранения качества.

КЛИЕНТООРИЕНТИРОВАННОСТЬ

Мы готовы адаптировать условия сотрудничества (формат договора, участие в электронных торгах и другое) под Ваши нужды. Мы поможем Вам решить все вопросы, связанные со сваркой: подготовить необходимые документы, разработать технологические инструкции и т.д. Все консультации с нашими специалистами бесплатны.

НАШИ УСЛУГИ

- Аттестация персонала сварочного производства
- Аттестация сварочных технологий, оборудования и материалов
- Независимая оценка квалификации в области сварочного производства
- Неразрушающий контроль, разрушающие испытания





Выпуск учебников по сварке: «Автоматизация сварочных процессов» Э.А.Гладков, В.Н.Бродягин, Р.А.Перковский

В учебниках приведено описание основных элементов автоматики сварочных установок. Даны принципы построения и примеры реализации современных систем управления оборудованием и процессами дуговой, контактной и электронно-лучевой сварки. Рассмотрены системы управления пространственным положением источника нагрева относительно линии стыка, автоматизированные комплексы с микроконтроллерами и ЭВМ для управления качеством сварного соединения. Рассмотрены основные проблемы роботизации дуговой и контактной сварки.



РАЗРАБОТКА И СОЗДАНИЕ ОБОРУДОВАНИЯ

Орбитальный автомат для сварки и резки труб (АСТ-1)



Сварка ниточными швами без поперечных колебаний труб до 40 мм толщиной сверху вниз и снизу вверх, резка - от 3 до 40 мм

Исполнение	Цепной сварочный трактор Диаметр труб от 159 до 1420 мм Сварочный аппарат - полуавтомат от 100 до 320 А Резак-газовый (пропан) с изменяющимся углом реза ± 45 град.
Мобильность	4 транспортных металлических колеса с возможностью движения по стальным и изолированным трубам. На одном установе выполняет резку труб с фаской под сварки с последующей заменой резака на полуавтоматическую сварочную горелку для сварки.
Питание	Автомат-220 В, Источник питания-220/380 В



ПРОМЫШЛЕННЫЙ МОНИТОРИНГ
НИИИН
ЦИФРОВЫЕ РЕШЕНИЯ



АО НИИИН МНПО «СПЕКТР»

Член СРО Ассоциация НАКС

Галкин
Денис Игоревич

Генеральный директор

-  г. Москва,
ул. Усачева, д.35, стр.1
-  +7 (499) 322 38 98; +7(499) 245 56 56
-  sales@niiin.ru
-  www.tech.niiin.ru



АО НИИИН МНПО «СПЕКТР»

является методическим центром СНК ОПО и СДСПНК РОНКТД, благодаря чему мы вместе с партнерами, определяем и детально регламентируем правила, которыми руководствуются аттестационные центры и органы по сертификации при оценке компетентности специалистов и лабораторий НК.

На базе АО НИИИН МНПО «СПЕКТР» создан центр оценки квалификации ЦОК-057 (77.087) для специалистов неразрушающего контроля.

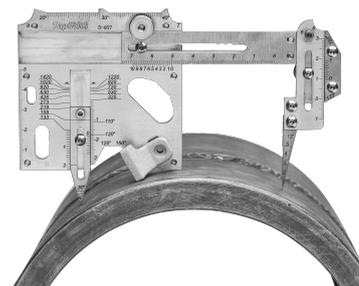
АО НИИИН МНПО «СПЕКТР» с 1964 года разрабатывает и производит оборудование неразрушающего контроля для диагностики магнитными, вихретоковыми, акустическими, радиационными методами НК. Приборы НИИИН давно зарекомендовали себя как надежные средства НК, позволяющие получить достоверные результаты в стратегических для нашей страны отраслях, требующих точных и однозначных решений: авиационная, космическая, железнодорожная, нефтяная и газовая и другие.



ВЫПУСКАЕМАЯ ПРОДУКЦИЯ

Наша цель - предоставить участникам рынка реальный инструмент, применение которого позволит предприятиям ограничить допуск недостаточно квалифицированного персонала к проведению НК в конкретных отраслях.

- **УШС "Тапирус"** - позволяет определять большинство геометрических параметров сварных соединений и поверхностных дефектов: ширина и выпуклость шва, глубина подреза, величина смещения кромок, катет углового шва, угол скоса и зазор и др. Оснащен опорами, позволяющими однозначно позиционировать шаблон на криволинейной поверхности. Для проведения измерений с погрешностью 0,1 мм.



- **Вихретоковой дефектоскоп ВД-90НП** предназначен для обнаружения поверхностных дефектов в деталях из ферромагнитных, а также поверхностных и подповерхностных дефектов в деталях из немагнитных сталей и сплавов. Устройство позволяет обнаруживать трещины и микротрещины различного происхождения, в том числе вызванные стресс-коррозией, даже при наличии непроводящих зазоров (через лакокрасочные, изоляционные покрытия, загрязнения) и без непосредственного контакта с поверхностью изделия. Скорость сканирования изделия 0,02...0,5 м/с.



ВЫПУСКАЕМАЯ ПРОДУКЦИЯ

Наша цель - предоставить участникам рынка реальный инструмент, применение которого позволит предприятиям ограничить допуск недостаточно квалифицированного персонала к проведению НК в конкретных отраслях.

- **Магнитный структуроскоп МС-10** предназначен для измерения коэрцитивной силы материала объекта контроля в диапазоне 1,0...60 А/см. Позволяет установить аномальные участки, испытывающие наибольшие нагрузки, и, тем самым, локализовать зоны для проведения детального обследования другими методами НК. МС-10СП может быть использован для оценки напряжённо-деформированного состояния при проведении технического диагностирования трубопроводов, резервуаров, котлов, цистерн, бурильных труб, мостов, подъёмников, эскалаторов, лифтов и других металлоконструкций, испытывающих циклические нагрузки.



ГОСРЕЕСТР
СРЕДСТВ ИЗМЕРЕНИЙ



- **Вихретоковый дефектоскоп ВД-41П** предназначен для неразрушающего контроля металлопроката, бесшовных и сварных труб, проволоки, прутков, штанг, медных шин и т.п. Выявляемые дефекты: нарушение сплошности (непровары, трещины, рванины, волосовины, ужимы, закаты, неметаллические включения, и т. д.). Дефектоскоп ВД-41П может быть интегрирован в любую поточную производственную линию и позволяет осуществлять управление периферийными устройствами. Скорость контроля 0,5 - 5 м/с; частота контроля 1,0 - 100 кГц.



ГОСРЕЕСТР
СРЕДСТВ ИЗМЕРЕНИЙ



**ООО «Региональный
Северо-Западный Межотраслевой
Аттестационный Центр»**

Член СРО Ассоциация НАКС

**Левченко
Алексей Михайлович**

Директор

📍 г. Санкт-Петербург, 3-й Верхний переулок,
дом 1, корпус 4, строение 1

📞 +7 (812) 600-60-60

@ info@rszmas.ru

🌐 www.rszmas.ru





ОСНОВНЫЕ ВИДЫ ДЕЯТЕЛЬНОСТИ ЦЕНТРА:

- Аттестация персонала сварочного производства;
- Аттестация сварочного оборудования;
- Аттестация сварочных материалов;
- Проверка готовности организаций к применению сварочных технологий;
- Независимая оценка квалификации.



На базе аттестационного центра работает испытательная лаборатория.

Мы провели не одну тысячу испытаний разрушающим и не разрушающим методами контроля. Качественно и быстро определяем химический состав свариваемых материалов и соединений. Наша лаборатория аттестована и аккредитована по европейским нормам, имеет самое современное оборудование и высококвалифицированных специалистов, за плечами которых огромный опыт и стаж работы.



| ПЕРМЬ | САРАТОВ | УФА | КРАСНОДАР | ТОЛЬЯТТИ | МОСКВА (ЦГХ) | МОСКВА (Спектр) |

САНКТ-ПЕТЕРБУРГ | КЕМЕРОВО | КИРОВ | НОВОСИБИРСК | ЧЕЛЯБИНСК | КАЗАНЬ |

ИССЛЕДОВАТЕЛЬСКАЯ ДЕЯТЕЛЬНОСТЬ

- РСЗ МАЦ участвует в разработке государственных стандартов, создание которых инициируют предприятия Северо-Западного региона. Например, ГОСТ 34061-2017 Определение содержания водорода в наплавленном металле и металле шва дуговой сварки.
- Сотрудники РСЗ МАЦ принимают участие в разработке конструкций снегоуборочной техники
- По консультациям ученых профессора Кархина В.А., профессора Паршина С.Г. и доцента Левченко А.М. разработана технология сварки и осуществляется сборка и сварка корпусов и трубопроводов для оборудования по измерению содержания количества S при добыче нефти.
- Под руководством зам. директора РСЗ МАЦ Шаповалова М.В. и профессора Паршина С.Г. разработана технология сварки катодной защиты корпуса буровой вышки.
- Учеными СПбПУ, РСЗ МАЦ и УНТЦ Сварка разработана уникальная и единственная в мире установка «Гидрогениум-ППЛ-МЗ» для измерения количества диффузионного водорода в сварных соединениях без применения ртути

РАЗРАБОТКИ ЦЕНТРА

- Совместно с предприятиями Северо-Западного региона и НИИ спасания и подводных технологий ВУНЦ ВМФ «Военно-морская академия» разработан и прошел предварительные испытания уникальный единственный в России сварочный аппарат механизированной подводной сварки на различных глубинах.
- Впервые в истории сопровождения качества сварных швов Российским Морским Регистром Судоходства на основании полугодовых испытаний сварных подводных швов, выполненных сварщиками УНТЦ, создана и введена в действие глава 2.14 Правил классификации и постройки морских судов «Подводная сварка и сварка конструкций с обратной стороны которых находится вода»





ООО "КЦСК" Кузбасский центр сварки и контроля

Член СРО Ассоциация НАКС

Смирнов Александр Николаевич

Директор

- 📍 г. Кемерово,
улица Радищева, строение 1Б
- 📞 +7 (3842) 45-26-12
- ✉ office@kcsk.group
- 🌐 www.kcsk.pф



Кузбасский центр сварки и контроля создан в 1999 году при поддержке Кузнецкого управления Госгортехнадзора России (Ростехнадзора) и крупнейших промышленных предприятий Кемеровской области.

Направления центра:

- Аттестация специалистов сварочного производства;
- Аттестация специалистов и лабораторий неразрушающего контроля;
- Аттестация сварочного оборудования;
- Аттестация сварочных материалов;
- Аттестация технологий сварки;
- Независимая оценка квалификации;
- Неразрушающий контроль и разрушающие испытания.



Конкурентной особенностью Кузбасского центра сварки и контроля является высокий уровень научной составляющей в деятельности организации. В штате из 40 сотрудников работают 4 доктора и 8 кандидатов технических наук.

ВНЕАТТЕСТАЦИОННАЯ ДЕЯТЕЛЬНОСТЬ И ВЫПУСКАЕМАЯ ПРОДУКЦИЯ

Сотрудниками центра разработаны новые технологии сварки модулированным током, технологии плазменного упрочнения поверхностных слоев металлоконструкций ТЭК с применением наноматериалов и нанотехнологий. Ведутся работы по получению сверхпрочных износостойких покрытий для горнодобывающей промышленности, в том числе износостойких покрытий футеровки ковшей экскаваторов и кузовов карьерных самосвалов.

Горелка для аргонодуговой сварки



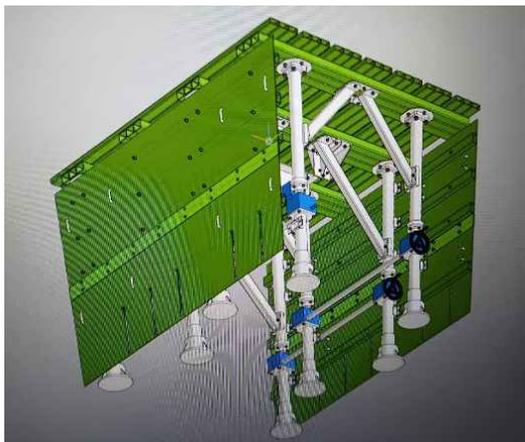
Исполнение	Корпус из меди, рукоятки из пластика
Эксплуатационные характеристики	Мах сварочный ток AC: 125A Мах сварочный ток DC: 140A
Габариты	Длина, мм: 175 Ширина, мм: 40 Высота, мм: 20
Дизайн	Удобная рукоятка позволяет проводить сварочные работы продолжительное время. Компактные габариты обеспечивают удобство проведения работ в труднодоступных местах
Тип охлаждения:	Воздушное
Диаметр проволоки:	0,5-2,4 мм

Горелка представляет собой инновационное решение для сварки металлов. Она обеспечивает высокую производительность и качество сварки благодаря уникальной конструкции сопла и встроенного в рукоятку газорегулятора. Сопло формирует ламинарный поток газа, который позволяет эффективнее покрыть зону сварки защитным газом. Газорегулятор позволяет непосредственно в процессе сварки регулировать мощность и количества потока газа, что дает возможность настроить оптимальное количество газа, исключая его перерасход или недостаток в зоне сварки.

ВЫПУСКАЕМАЯ ПРОДУКЦИЯ

Мобильная быстровозводимая механическая крепь (МБМК)

Крепь состоит из двух секций, взаимосвязанных друг с другом домкратами передвижки. Каждая секция оборудована продольными опорными и поперечными балками, жестко прикрепленными друг к другу. Секции опираются через домкраты и опоры на почву выработки. Домкраты каждой рамы связаны между собой продольными связями и через диагональные связи - с поперечными балками.



Тип крепи	шагающая
Тип секции	поддерживающе-оградительная
Тип исполнительных механизмов	механический
Конструктивная высота, мм	3500
Конструктивная ширина, мм	2000
Конструктивная длина, мм	2000
Шаг передвижки, мм	200-500
Количество домкратов крепи, шт.	8
Количество домкратов передвижки, шт	2
Масса, т.	до 1,0



СРО Ассоциация
«Национальное Агентство Контроля Сварки»

ООО «Вятский аттестационный центр»

ЗУР-5АЦ, ЦОК-038

ООО "Вятский аттестационный центр»

Член СРО Ассоциация НАКС

**Мелюков
Валерий Васильевич**

Директор организации

📍 г. Киров,
ул. Московская, 107б, оф. 402

☎ +7 (8332) 25-19-25

@ vcc.naks@mail.ru

🌐 www.naks-kirov.ru



**ООО «Вятский аттестационный центр»
осуществляет деятельность в области
аттестации сварочного производства
с 2004 года**

Основные виды деятельности центра:

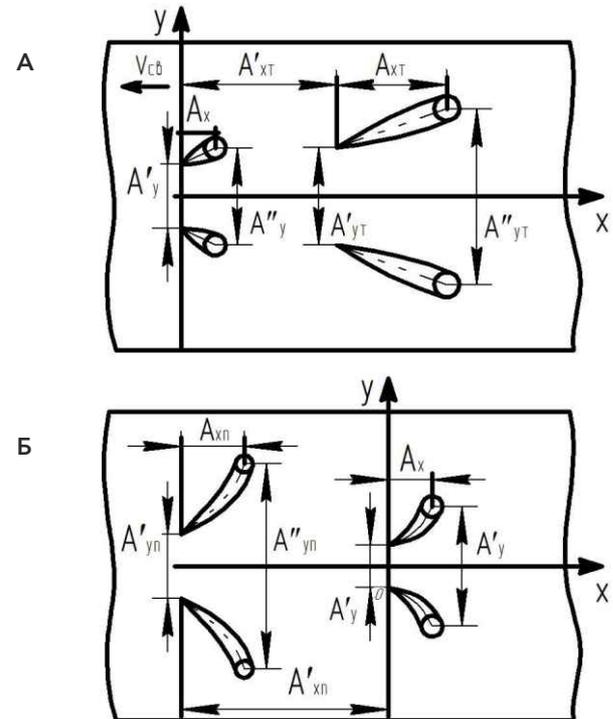
- Аттестация персонала сварочного производства;
- Центр специальной подготовки персонала сварочного производства;
- Аттестация сварочного оборудования;
- Проверка готовности организаций к применению технологий сварки;
- Независимая оценка квалификации;
- Неразрушающий контроль и разрушающие испытания.



ИССЛЕДОВАНИЯ В ОБЛАСТИ СВАРКИ

Сотрудники центра принимают активное участие в создании программного продукта для расчетов теплового процесса сварки, необходимых при разработке технологии с целью сокращения натурального эксперимента. Расчеты позволяют на основе вычислительного эксперимента при заданном режиме сварки распределенным источником, гибридными и совмещенными источниками определить размеры сварного шва, построить сложный термический цикл, установить время пребывания металла шва в высокотемпературном интервале и скорости охлаждения в низкотемпературном интервале.

Рис. 1. Схема воздействия двух совмещенных источников:
 А - сварка с сопутствующим подогревом;
 Б - сварка с предварительным подогревом



РАЗРАБОТКИ ЦЕНТРА

- На базе центра ведутся исследовательские работы по теме:
«Математическое и численное моделирование тепловых процессов сварки на основе методов прямой и обратной задач»;
- Сотрудники центра принимают активное участие в разработке профессиональных стандартов:
 - «Сварщик-оператор автоматической сварки плавлением металлических материалов высококонцентрированным источником нагрева»;
 - «Специалист сварочного производства»;
- Центр проводит переподготовку, повышение и оценку квалификации персонала для ЭЛС.





ООО «АЦ Сварка»

Член СРО Ассоциация НАКС

**Лиманов
Виктор Петрович**

Директор

-  г. Новосибирск,
ул. Тайгинская 9/2
-  +7 (383) 363-00-27; +7 (383) 363-02-11
-  svarka@ac-svarka.ru, zsr-3ac@naks.ru
-  сайт центра: ac-svarka.ru
-  сайт лаборатории центра: svarkalab.ru



ООО АЦ «Сварка» начал работу с июля 2000 г.

Центр является структурным подразделением НАКС и входит в систему аттестации специалистов сварочного производства, технологий и сварочного оборудования.



Структура нашей компании включает в себя:

- ЗСП-ЗАЦ – центр по аттестации специалистов сварочного производства I,II,III,IV уровня;
- АЦСТ-43 – центр по аттестации сварочных технологий;
- АЦСО-35 – центр по аттестации сварочного оборудования;
- ЦОК-027 (54.005) – центр по оценке квалификаций;
- Центр специальной подготовки специалистов сварочного производства I-IV уровня;
- Лаборатория неразрушающего контроля;
- Лаборатория разрушающих испытаний.

РАЗРАБОТКА И СОЗДАНИЕ ОБОРУДОВАНИЯ

ООО АЦ «Сварка» выпускает тележки для перевозки 40 литровых баллонов с газами.

Тележки двух модификаций:

Исполнение 1

тележка для одного баллона – металлическая рама, порошковая покраска, перемещение на 2х колесах;

Исполнение 2

тележка для двух баллонов – металлическая рама, порошковая покраска, перемещение на 3х колесах.



ООО АЦ «Сварка» выпускает оборудование по подготовке сварочных материалов для мостостроителей:

- станок для рубки крупки;
- барабан для смешивания крупки с порошком диоксида титана;
- станок перемотки проволоки.

Специалисты нашего центра всегда готовы оказать Вам следующие услуги:

- Консультационная помощь при аттестации сварочного производства;
- Сварка н/сталей, чугуна, цветных металлов, разнородных сталей;
- Расконсервация, ремонт и наладка газовой аппаратуры для термической резки;
- Центр окажет помощь в определении профессиональной пригодности специалистов и сварщиков с помощью тестирования и проверки практических навыков;
- Услуги лаборатории неразрушающего контроля и разрушающих испытаний (определение химического состава металла, испытания на ударную вязкость после механического старения, МКК).



ООО «ЦЕНТР ПОДГОТОВКИ
СПЕЦИАЛИСТОВ «СВАРКА И КОНТРОЛЬ»

Член СРО Ассоциация НАКС

**Шахматов
Денис Михайлович**

Директор

📍 г. Челябинск,
ул. Днепропетровская, 23

☎ +7 (351) 729-94-20

@ centr@svarka74.ru

🌐 svarka74.ru



ИСТОРИЯ СОЗДАНИЯ, НАПРАВЛЕНИЯ ДЕЯТЕЛЬНОСТИ

В 2005 году при поддержке Южно-Уральского государственного университета началась история компании «ЦПС «Сварка и Контроль», которая была основана Шахматовыми Денисом Михайловичем и Михаилом Васильевичем.

Один из учредителей ООО «ЦПС «Сварка и Контроль» - Шахматов Михаил Васильевич на тот момент был действующим деканом факультета «Оборудование и технология сварочного производства», что определило научный подход в работе сотрудников. Сотрудничество с одним из лучших университетов Челябинской области позволяет следить за всеми происходящими изменениями, новинками, разработками в области сварочного производства.

ОСНОВНЫЕ НАПРАВЛЕНИЯ КОМПАНИИ:

- Независимая оценка квалификаций;
- Аттестация сварщиков и специалистов сварочного производства;
- Аттестация сварочного оборудования;
- Аттестация технологий сварки;
- Аттестация сварочных материалов;
- Аттестация персонала неразрушающего и разрушающего контроля;
- Аттестация лабораторий неразрушающего контроля;
- Неразрушающий контроль опасных производственных объектов;
- Разрушающие испытания: механические испытания металлов на статическое растяжение/сжатие/изгиб; механические динамические испытания; макро- и микроструктурный металлографический анализ; определение твердости, стилоскопирование.



ОСОБЕННОСТЬ, ПРИСУЩАЯ ИМЕННО ЭТОМУ ЦЕНТРУ

В компании «ЦПС «Сварка и Контроль» работает «школа» для сварщиков, специалистов и дефектоскопистов. Здесь можно подготовиться к аттестации НАКС и пройти обучение не только теоретической части, но и на практике, под руководством опытных преподавателей и высококвалифицированных сварщиков.

Наш центр предлагает возможность обучиться с нуля на современном оборудовании, предоставленном одной из компаний группы «Сварка-74».

Мы являемся генеральным представителем российского сварочного оборудования «Эллой», официальным дилером CRP-Robot и партнёрами КУКА. У нас вы можете пройти обучение по роботизированной сварке, резке, палетированию на самом современном оборудовании.

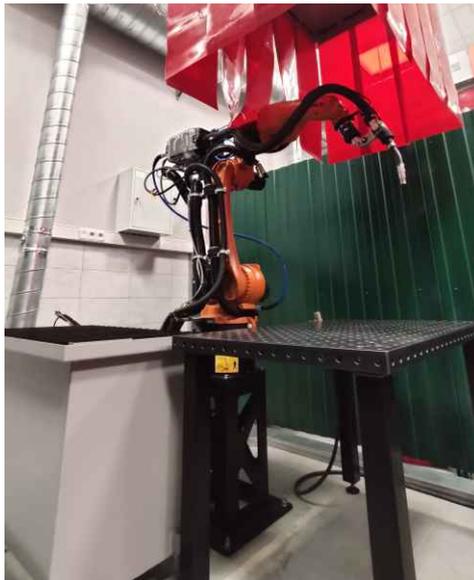
Кроме того, в нашем центре можно сдать независимую оценку квалификации, пройти аттестацию НАКС, получить консультацию или рекомендации по сварочному оборудованию. Наши сотрудники всегда готовы помочь как физическим лицам, так и предприятиям.



ОСОБЕННОСТЬ, ПРИСУЩАЯ ИМЕННО ЭТОМУ ЦЕНТРУ

Группа компаний «Сварка-74» является интегратором, входящим в топ-30 по интеграции роботов, автоматизации роботов и сварочных процессов. Мы предлагаем демонстрацию работы роботов, лазерной сварки и резки, а также сварочных аппаратов. Инженеры-операторы подробно объяснят и покажут все функции робота и его возможности в различных режимах сварки.

Кроме того, наша компания активно занимается научно-исследовательской деятельностью, разработкой и внедрением гибридной лазерной сварки на российских предприятиях.



ГРУППА КОМПАНИЙ



Группа компаний:

ООО «Центр неразрушающего
контроля и диагностики»

ООО «Сварочные технологии»

ООО «Центр НК-техдиагностика»

Член СРО Ассоциация НАКС

**Кузеев
Артур Раулевич**

Директор

📍 Республика Татарстан, г. Казань,
ул. Лядова, д. 5, помещение 1002

☎ +7 (843) 571-05-02

@ mail@centr-nk.ru

🌐 centr-nk.ru



техническая диагностика

Коллектив группы наших компаний начал свою работу с 1994 года как Центр неразрушающего контроля - Центр НК КАИ. За 30 лет успешной работы в Центре сформировались три отдела: учебно-аттестационный, диагностический (экспертный) и отдел сварки.

ООО «Центр НК» стал основным коллективом в Республике Татарстан и в первой десятке в РФ по обучению и аттестации специалистов НК и испытательных лабораторий для контроля опасных производственных объектов, подконтрольных Ростехнадзору.

Основная деятельность:

- обучение, аттестация (сертификация) специалистов НК и испытательных лабораторий;
- оценка квалификации специалистов НК;
- разработка и аттестация технологий сварки;
- проведение неразрушающего контроля, механических испытаний и металлографических исследований;
- аккредитация испытательных лабораторий.

 С 1994 г.

Мы работаем уже более
30 лет

 В РТ

Мы **первыми в РТ**
получили лицензии на
обучение
дефектоскопистов по 10
видам и методам
неразрушающего
контроля

 ~1000

Мы ежегодно аттестуем
более **1 000** специалистов
НК

 Экспертиза

Мы ежегодно проводим
диагностику и экспертизу
промышленной
безопасности сосудов,
трубопроводов до **500** единиц

 ~НАКС

Мы ежегодно аттестуем
более **250** технологий
сварки в системе НАКС.

НАУЧНЫЕ И ТЕХНИЧЕСКИЕ НАПРАВЛЕНИЯ

Сегодня деятельность группы наших компаний весьма многогранна, быстро развивается материальная база, лаборатории оснащаются современным оборудованием, укрепляются кадры, развиваются связи с промышленными предприятиями, строительными и монтажными организациями Республики Татарстан и России.

ООО «Центр НК» занимается:

- техническим диагностированием и освидетельствованием оборудования и экспертизой промышленной безопасности опасных производственных объектов подконтрольных Ростехнадзору;
- определением причин разрушения металлов технологических устройств и сооружений;
- механической обработкой (фрезерный и токарный, лентопильный станки, шлифовальные установки) и плазменной резкой деталей и контрольных сварных соединений для последующих испытаний.



НАУЧНЫЕ И ТЕХНИЧЕСКИЕ НАПРАВЛЕНИЯ



Группа компаний ООО «Центр НК» занимается производством дефектоскопов на постоянных магнитах для проведения магнитопорошкового контроля.

На базе лабораторий центра выполняются работы по проведению механических испытаний и лабораторных исследований материалов, изделий, технических устройств и сооружений.

Мы делаем все, чтобы нашим партнерам было с нами комфортно работать. Наши специалисты решают все поставленные задачи вовремя и с высоким качеством.





г. Москва,
ул. Братиславская, д. 6, офис 276

Тел.: +7 (499) 784-77-00
Тел.: +7 (499) 784-77-11

office@naks.ru
www.naks.ru

Издательство ktr-ntsnaks@mail.ru