



ISO 9001:2015
BUREAU VERITAS
Certification



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АЦСТ-98-08729

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

Организация: **ООО «Химсталькон-Инжиниринг»**
ИНН: 6454099048

(410004, г. Саратов, ул. Набережная, д. 22)

Вид аттестации: Первичная

Способы сварки: МП+АФ

Группы и технические устройства:

НГДО

5. Резервуары для хранения нефти и нефтепродуктов, газгольдеры газовых хранилищ при сооружении и ремонте.

ОХНВП

4. Резервуары для хранения взрывопожароопасных и токсичных веществ.

Приложение: Область распространения на 1 листе

Основание: Заключение № АЦСТ-98-09932 от 29.01.2021 г.

Место сварки КСС: Ленинградская область, Кингисеппский район, порт Усть-Луга.

Строительство объекта "Факельная установка закрытого типа".

Наименование и юридический адрес АЦСТ-98: ООО "Региональный Северо-Западный Межотраслевой Аттестационный Центр", 195009, город Санкт-Петербург, Лесной проспект, дом 9.

Дата выдачи 01.02.2021 г.

Свидетельство действительно до 01.02.2025 г.

Президент СРО Ассоциация «НАКС» Алёшин Н.П.

Выдал



Левченко А.М.

Свидетельство размещено на сайте <http://naks.ru>, подписано усиленной квалифицированной ЭЦП (Сертификат: 014084D800 D5ABD684424242AB03B3F958, Владелец сертификата: СРО АССОЦИАЦИЯ "НАКС")
Проверить подлинность (подробнее <http://naks.ru/check/>)





Группа технических устройств: НГДО(5),ОХНВП(4)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-98-08729

Установленная область распространения аттестованной технологии

"Технология комбинированной сварки МП+АФ плавящимся электродом под слоем флюса горизонтальных стыковых сварных соединений из материалов группы I(M01) при изготовлении, монтаже и ремонте вертикальных цилиндрических резервуаров с помощью установки автоматической сварки под слоем флюса в горизонтальном положении «ГОРИЗОНТ-2". Шифр: ТИ-ХСК-МП+АФ-1-4.5(6.4) – 2016, Дата утверждения: 10.06.2019 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения
Способ сварки	Комбинация способов: МП - Механизированная сварка плавящимся электродом в среде активных газов и смесей АФ - Автоматическая сварка под флюсом
Характер выполняемых работ	Изготовление, монтаж, ремонт и реконструкция
Группы и марки основных материалов	I (M01)
Сварочные (наплавочные) материалы	Корневой слой шва- Са-08Г2С, ОК Autrod 12.51, Super Arc L-56; (корневой слой шва) - флюс ОК FLUX 10.71, проволока ОК Autrod 12.22, флюс Lincolnweld 860, проволока L-61*
Диапазон диаметров, мм	плоские детали
Диапазон толщин, мм	свыше 12,0 до 34,0 включительно
Тип шва	СШ
Тип соединения	С
Вид соединения	дс (зк)
Угол разделки кромок	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Г
Наличие подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки 80%Ar+20%CO2
Состав и процентное содержание смеси защитных газов	не применяется
Применение импульсно-дугового процесса	не применяется
Количество и вид плавящихся электродов	1 (проволока сплошного сечения)
Тип флюса	К
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ); А8 (ПДУ) - корневой слой шва (МП), А3 (ВД, ВДУЧ); А10 (АДФ) - заполняющие и облицовочные слои шва (АФ)
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	ГОСТ 31385-2016; СП 70.13330.2012
Шифры заявленных технологий, соответствующих данной области распространения	ТИ-ХСК-МП+АФ-1-4.5(6.4) – 2016, Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД).

* Область распространения допускает применение других аттестованных сварочных материалов в соответствии с требованиями ПТД.
Примечания:

1. При аттестации учтены требования "Руководство по безопасности вертикальных цилиндрических стальных резервуаров для нефти и нефтепродуктов"
2. Применение иных производственных технологических карт в рамках установленной области распространения аттестации возможно при условии, что режимы сварки соответствуют указанным в представленных на аттестацию технологических картах.



Эксперт НАКС Кузнецов П.С.

Выдан Левченко А.М.