

НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№АЦСТ-141-00329

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

Организация: ООО "Химсталыкон-Инжиниринг"
ИНН: 6454099048

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

Вид аттестации: Первичная
Способы сварки: РАД

Группы и технические устройства:
ОХНВП

1. Оборудование химических, нефтеперерабатывающих производств,
работающее под давлением до 16 МПа.

Приложение: Область распространения на 1 листе
Свидетельство действует без учета филиалов.

Основание: Заключение № АЦСТ-141-00342 от 10.08.2020 г.

Место сварки КСС: Саратовская область, г. Саратов, Московское шоссе, д. 14а,

оборочно-сварочный цех ООО "Химсталыкон-Инжиниринг"
Наименование и юридический адрес АЦСТ-141: ООО "НАКС-Саратов", 410015, город

Саратов, улица Фабричная, дом 3/ДЗСТР1.

Дата выдачи 18.08.2020 г.
Свидетельство действительно до 18.08.2024 г.

Президент НАКС

Н.П. Алёшин



Организация: ООО "Химсталькон-Инжиниринг"
Группа технических устройств: ОХНВП(1)

Приложение к Свидетельству АПСГ-141-00329

Установленная область распространения производственной аттестации технологии

Технология ручной аргонодуговой сварки не плавящимся электродом при изготовлении, ремонте и монтаже трубопроводов технологического оборудования. Шифр: ТИ-РАД-ХСК-9-6(1)-2020, Дата утверждения: 25.05.2020 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения
Способ сварки	РАД - Ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом
Характер выполняемых работ	изготовление, монтаж и ремонт
Группы и марки основных материалов	9
Сварочные (наплавочные) материалы	Присадочная проволока ОК Tigrod 308L Si; электрод вольфрамовый WL-20
Диапазон диаметров, мм	свыше 25,0 до 1420,0 включительно
Диапазон толщин, мм	свыше 3,0 до 12,0 включительно
Тип шва	СШ
Тип соединения	С
Вид соединения	ос (бп)
Угол разделки кромок	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н1; В1; Г
Состав и процентное содержание смеси защитных газов	Ar 100%
Применение защитных и активирующих флюсов	не применяются
Применение импульсно-дугового процесса	не применяется
Наличие подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки
Необходимость предварительной наплавки	не требуется
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	A3 (ВД, ВДУЧ)
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	ГОСТ 34347-2017
Шифры производственных технологических карт, представленных на аттестацию	ТИ-РАД-ХСК-9-6(1)-2020 (с альбомом технологических карт). Область распространения действительна для режимов сварки соответствующих указанным в ПТД.

Примечания:

1. Область распространения действительна для сварных соединений, выполняемых с обязательной защитой корня шва и не выходящих за пределы трубы.
2. Область распространения допускает применение других аттестованных сварочных материалов в соответствии с требованиями ПТД.
3. Область распространения действительна для сварных соединений, к которым не предъявляются требования по стойкости против НАКС и коррозионно ферритной фазы.
4. Область распространения аттестации действительна без учета филиалов ООО "Химсталькон-Инжиниринг".
5. 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

Гончаров А.А.

