



2012



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АЦСТ-141-00378

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

Организация: ООО "Химсталькон-Инжиниринг"
ИНН: 6454099048

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

Вид аттестации: Первичная
Способы сварки: МП
Группы и технические устройства:
СК
1. Металлические строительные конструкции.

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

Основание: Заключение № АЦСТ-141-00389 от 13.11.2020 г.

Место сварки КСС: Саратовская область, г. Саратов, Московское шоссе, д. 14а,
сборочно-сварочный цех ООО "Химсталькон-Инжиниринг".

Наименование и юридический адрес АЦСТ-141: ООО "НАКС-Саратов", 410015,
город Саратов, улица Фабричная, дом ЗДЗСТР1.

Дата выдачи 01.12.2020 г.

Свидетельство действительно до 01.12.2024 г.

Президент НАКС



Н.П. Алёшин



Группа технических устройств: СК(1)

Приложение к Свидетельству АПСТ-141-00378

Установленная область распространения производства аттестации технологий

Технология механизированной сварки в среде активных газов и смесей плавящимся электродом (135) при изготовлении, монтаже и ремонте строительных металлических конструкций из материалов группы 9 (М11) Шифр: ТИ-ХСК-МП-9-9.1-2019, Дата утверждения: 10.05.2019 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения			
Способ сварки	МП - Механизированная сварка плавящимся электродом в среде активных газов и смесей			
Характер выполняемых работ	изготовление, монтаж и ремонт			
Группы и марки основных материалов	9			
Сварочные (наплавочные) материалы	Сварочная проволока ОК Аппод 347Si			
Диапазон диаметров, мм	плоские детали свыше 3,0 до 6,0 включительно	плоские детали свыше 3,0 до 12,0 включительно	плоские детали свыше 3,0 до 12,0 включительно	плоские детали свыше 3,0 до 12,0 включительно
Диапазон толщин, мм	свыше 3,0 до 6,0 включительно	свыше 3,0 до 12,0 включительно	свыше 3,0 до 12,0 включительно	свыше 3,0 до 12,0 включительно
Тип шва	СШ	СШ	УШ	УШ
Тип соединения	С	С	Т	Т
Вид соединения	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)
Угол разделки кромок	б/р	>15°	б/р	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н1; В1; Г	Н1; В1; Г	Н1; Н2; В1	Н1; Н2; В1
Состав и процентное содержание смеси защитных газов	защитная смесь газов (Ar 82%+CO2 18%)	защитная смесь газов (Ar 82%+CO2 18%)	защитная смесь газов (Ar 82%+CO2 18%)	защитная смесь газов (Ar 82%+CO2 18%)
Применение импульсно-дугового процесса	не применяется	не применяется	не применяется	не применяется
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Необходимость предварительной наплавки	не требуется	не требуется	не требуется	не требуется
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ); А8 (ПДУ)			
Оценка результатов аттестации	ОСТ 26-260-758-2003			
Соответствие с требованиями НД	ТИ-ХСК-МП-9-9.1-2019 (с комплектом технологических карт). Область распространения действительна для режимов сварки соответствующих указанным в ПТД.			
Шифры заявленных технологий, соответствующих данной области распространения				

Примечания:

1. Область распространения допускает применение других аттестованных сварочных материалов в соответствии с требованиями ПТД
2. Область распространения действительна для сварных соединений, к которым не предъявляются требования по стойкости против МКК и содержанию ферритной фазы.
3. Область распространения аттестации действительна без учета факторов ООО "Химсталкон-Инжиниринг".
4. 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.

