

НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

# СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АЦСТ-141-00444

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: Первая  
Способы сварки: РД

Группы и технические устройства:

СК

1. Металлические строительные конструкции.

Приложение: Область распространения на 1 листе

Свидетельство действует без учета факта.

Основание: Заключение № АЦСТ-141-00456 от 26.04.2021 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 3ДЗСТР1.



Балакин А.Н.

Дата выдачи 17.05.2021 г.  
Свидетельство действительно до 17.05.2025 г.  
Президент СРО Ассоциация «НАКС» Алёшин Н.П.

Свидетельство размещено на  
сайте <http://naks.ru>, подписано  
усиленной квалифицированной  
ЭЦП (Сертификат: 014084D800  
D5ABD6844242AB03B3F958,  
Владельцу сертификата:  
СРО АССОЦИАЦИЯ «НАКС»)  
Проверить подлинность (<http://naks.ru/check/>)







Группа технических устройств: СК(1)

Установленная область распространения аттестованной технологии

Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами (111) при изготовлении и монтаже строительных металлических конструкций. Шифр: ТИ-ХСК-РД-1-СК-2020, Дата утверждения: 14.02.2020 г.

Параметры, характеризующие технологию		Область распространения			
Способ сварки		РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами			
Характер выполняемых работ		Изготовление и монтаж			
Группы и марки основных материалов		1			
Сварочные (наплавочные) материалы		Э50А (УОНИ 13/55)			
Диапазон диаметров, мм		плоские детали	плоские детали	плоские детали	плоские детали
Диапазон толщины, мм		свыше 3,0 до 4,0 включительно	свыше 3,0 до 30,0 включительно	свыше 3,0 до 30,0 включительно (привариваемая деталь); свыше 3,0 до 30,0 включительно (основная деталь)	свыше 3,0 до 30,0 включительно (привариваемая деталь); свыше 3,0 до 30,0 включительно (основная деталь)
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; П1	Н1; В1; Г; П1	Н1; Н2; В1; П2	Н1; Н2; В1; П2
Вид покрытия электродов		Б	Б	Б	Б
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		АЗ (ВД, ВДУЧ)			
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД		СП 70.13330.2012			
Шифры заявленных технологий, соответствующих данной области распространения		ТИ-ХСК-РД-1-СК-2020 (с альбомом технологических карт). Область распространения действительна для режимов сварки, соответствующих указанным в ПТД.			

Примечания:

1. Область распространения допускает применение других аттестованных сварочных материалов в соответствии с требованиями ПТД.
2. Область распространения аттестации действительна без учета филиалов ООО "Химсталькон-Инжиниринг".
3. 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.



Балакин А.Н.