



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АЦСТ-141-00644

**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)

*Свидетельство действительно только для организации без учета филиалов
(обособленных подразделений).*

Вид аттестации: Первичная

Способы сварки: МП

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.

5. Изотермические хранилища.

Приложение: Область распространения на 4 листах

Основание: Заключение № АЦСТ-141-00663 от 25.08.2022 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 15.09.2022 г.

Свидетельство действительно до 15.09.2026 г.

Президент СРО Ассоциация «НАКС» Алёшин Н.П.

Свидетельство размещено на
сайте <http://naks.ru>, подписано
усиленной квалифицированной
ЭЦП (Сертификат: 028CB2A100
FFAD27BB409975BF7EA63E94,
Владелец сертификата:
СРО АССОЦИАЦИЯ "НАКС")
Проверить подлинность (подробнее <http://naks.ru/check/>)



Выдал

Балакин А.Н.





Установленная область аттестации технологии сварки

Технология механизированной сварки в среде активных газов и смесей плавящимся электродом (135) при изготовлении, монтаже и ремонте нефтегазодобывающего оборудования и оборудования химических, нефтехимических, нефтеперерабатывающих и взрывопожароопасных производств. Шифр: ТИ-ХСК-МП-1, 9, 9+1-4.5(6.4, 5)-2021, Дата утверждения: 16.05.2022 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область аттестации технологии сварки				
Способ сварки	МП – Механизированная сварка плавящимся электродом в среде активных газов и смесей				
Группы и марки основных материалов	1				
Сварочные (наплавочные) материалы	Сварочная проволока Св-08Г2С				
Диапазон радиусов кривизны, мм	плоские детали	плоские детали	плоские детали	плоские детали	плоские детали
Диапазон толщин, мм	свыше 3,0 до 10,0 включительно	свыше 12,0 до 30,0 включительно	свыше 3,0 до 12,0 включительно (привариваемая деталь), свыше 3,0 до 30,0 включительно (основная деталь)	свыше 12,0 до 30,0 включительно (привариваемая деталь), свыше 12,0 до 30,0 включительно (основная деталь)	свыше 12,0 до 30,0 включительно (основная деталь)
Тип шва	СШ	СШ	УШ	УШ	УШ
Тип соединения	С	С	Т	Т	Т
Вид соединения	дс (зк)	дс (зк)	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)
Угол разделки кромок	>15°	>15°	б/р	б/р	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н1; В1; Г; П1	Н1; В1; Г; П1	Н1; Н2; В1; П2	Н1; Н2; В1; П2	Н1; Н2; В1; П2
Состав и процентное содержание смеси защитных газов	Ar 82%+CO2 18%	Ar 82%+CO2 18%	Ar 82%+CO2 18%	Ar 82%+CO2 18%	Ar 82%+CO2 18%
Применение импульсно-дугового процесса	не применяется	не применяется	не применяется	не применяется	не применяется
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Необходимость предварительной наплавки	не требуется	не требуется	не требуется	не требуется	не требуется
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	АЗ (ВД, ВДУЧ); А8 (ПДУ)				
Шифры производственных технологических карт	ТИ-ХСК-МП-1, 9, 9+1-4.5(6.4, 5)-2021 (с комплектом технологических карт). Область распространения действительна для режимов сварки, соответствующих указанным в ПТД.				
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	ГОСТ 31385-2016				

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 Игуменов А.А.

Балакин А.Н.





Группа технических устройств: НГ ДО(5), ОХНВП(4)

Установленная область аттестации технологии сварки

Технология механизированной сварки в среде активных газов и смесей плавящимся электродом (135) при изготовлении, монтаже и ремонте нефтегадобывающего оборудования и оборудования химических, нефтеперерабатывающих и взрывопожароопасных производств. Шифр: ТИ-ХСК-МП-1, 9, 9+1-4.5(6.4, 5)-2021, Дата утверждения: 16.05.2022 г.

Параметры, характеризующие технологию		Область аттестации технологии сварки					
Способ сварки		МП - Механизированная сварка плавящимся электродом в среде активных газов и смесей					
Группы и марки основных материалов		МП - Механизированная сварка плавящимся электродом в среде активных газов и смесей					
Сварочные (наплавочные) материалы		Сварочная проволока ОК Autrod 347Si					
Диапазон радиусов кривизны, мм		9					
Диапазон толщин, мм		плоские детали свыше 3,0 до 10,0 включительно	плоские детали свыше 12,0 до 30,0 включительно	плоские детали свыше 3,0 до 12,0 включительно (привариваемая деталь), свыше 3,0 до 30,0 включительно (основная деталь)	плоские детали свыше 12,0 до 30,0 включительно (привариваемая деталь), свыше 12,0 до 30,0 включительно (основная деталь)	плоские детали свыше 3,0 до 10,0 включительно	плоские детали свыше 3,0 до 12,0 включительно (привариваемая деталь), свыше 3,0 до 30,0 включительно (основная деталь)
Тип шва		СШ	СШ	УШ	УШ	СШ	УШ
Тип соединения		С	С	Т	Т	С	Т
Вид соединения		дс (зк) >15°	дс (зк) >15°	ос (бп) б/р	ос (бп) >15°	дс (зк) >15°	ос (бп) б/р
Угол разделки кромок		Н1; В1; Г; П1	Н1; В1; Г; П1	Н1; Н2; В1; П2	Н1; Н2; В1; П2	Н1; В1; Г; П1	Н1; Н2; В1; П2
Положение при сварке (наплавке)		Аг 82%+СО2 18%	Аг 82%+СО2 18%	Аг 82%+СО2 18%	Аг 82%+СО2 18%	Аг 82%+СО2 18%	Аг 82%+СО2 18%
Состав и процентное содержание смеси защитных газов							
Применение импульсно-дугового процесса		не применяется	не применяется	не применяется	не применяется	не применяется	не применяется
Напичное подогрева		без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева
Напичное термообработки		без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Необходимость предварительной наплавки		не требуется	не требуется	не требуется	не требуется	не требуется	не требуется
Вид, тип (марка) сварочного оборудования		А3 (ВД, ВДУЧ; А8 (ЦУ)					
Шифры производственных технологических карт		ТИ-ХСК-МП-1, 9, 9+1-4.5(6.4, 5)-2021 (с комплектом технологических карт). Область распространения деятельности для режимов сварки, соответствующих указанным в ПТД.					
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений		СТО-СА-03-002-2009					

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 филиалов 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, установленные в представленных на аттестацию технологических картах.

Эксперт НАКС Игуменов А.А.



Балакин А.Н.



Группа технических устройств: ОХНВП(5)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-141-00644

Установленная область аттестации технологии сварки

Технология механизированной сварки в среде активных газов и смесях плавящимся электродом (135) при изготовлении, монтаже и ремонте нефтегазодобывающего оборудования и оборудования химических, нефтехимических, нефтеперерабатывающих и взрывопожароопасных производств. Шифр: ТИ-ХСК-МП-1, 9, 9+1-4.5(6.4, 5)-2021, Дата утверждения: 16.05.2022 г.

Параметры, характеризующие технологию		Область аттестации технологии сварки		
Способ сварки		МП - Механизированная сварка плавящимся электродом в среде активных газов и смесях		
Группы и марки основных материалов		1		
Сварочные (наплавочные) материалы		Сварочная проволока Св-08Г2С		
Диапазон радиусов кривизны, мм		плоские детали	плоские детали	плоские детали
Диапазон толщин, мм		свыше 3,0 до 10,0 включительно	свыше 12,0 до 30,0 включительно	свыше 3,0 до 12,0 включительно (привариваемая деталь), свыше 3,0 до 30,0 включительно (основная деталь)
Тип шва		СШ	СШ	УШ
Тип соединения		С	С	Т
Вид соединения		дс (эк)	дс (эк)	ос (бп)
Угол разделки кромок		>15°	>15°	б/р
Положение при сварке (наплавке)		Н1; В1; Г; П	Н1; В1; Г; П	Н1; Н2; В1; П2
Состав и процентное содержание смеси защитных газов		Ar 82%+CO2 18%	Ar 82%+CO2 18%	Ar 82%+CO2 18%
Применение импульсно-дугового процесса		не применяется	не применяется	не применяется
Напичное подогрева		без подогрева	без подогрева	без подогрева
Напичное термообработки		без термообработки	без термообработки	без термообработки
Необходимость предварительной наплавки		не требуется	не требуется	не требуется
Вид, тип (марка) сварочного оборудования		АЗ (ВД, ВДУЧ), А8 (ЦУ)		
Шифры производственных технологических карт		ТИ-ХСК-МП-1, 9, 9+1-4.5(6.4, 5)-2021 (с комплектом технологических карт). Область распространения действительна для режимов сварки, соответствующих указанным в ПТД.		
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений		ГОСТ 31385-2016; СП 495.1325800.2020		

Примечания:

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



М.П.

Балакин А.Н.



Группа технических устройств: ОХНВП(5)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-141-00644

Установленная область аттестации технологии сварки

Технология механизированной сварки в среде активных газов и смесей плавящимся электродом (135) при изготовлении, монтаже и ремонте нефтегадобывающего оборудования и оборудования химических, нефтехимических, нефтеперерабатывающих и взрывопожароопасных производств. Шифр: ТИ-ХСК-МП-1, 9, 9+1-4.5(6.4, 5)-2021, Дата утверждения: 16.05.2022 г.

Параметры, характеризующие технологию		Область аттестации технологии сварки					
Способ сварки		МП - Механизированная сварка плавящимся электродом в среде активных газов и смесей					
Группы и марки основных материалов		МП - Механизированная сварка плавящимся электродом в среде активных газов и смесей					
Сварочные (наплавочные) материалы		Сварочная проволока ОК Autrod 347Si					
Диапазон радиусов кривизны, мм		9					
Диапазон толщин, мм		плоские детали свыше 3,0 до 10,0 включительно	плоские детали свыше 12,0 до 30,0 включительно	плоские детали свыше 3,0 до 12,0 включительно (привариваемая деталь), свыше 3,0 до 30,0 включительно (основная деталь)	плоские детали свыше 12,0 до 30,0 включительно (привариваемая деталь), свыше 12,0 до 30,0 включительно (основная деталь)	плоские детали свыше 3,0 до 10,0 включительно	плоские детали свыше 3,0 до 12,0 включительно (привариваемая деталь), свыше 3,0 до 30,0 включительно (основная деталь)
Тип шва	СШ	СШ	СШ	УШ	УШ	СШ	УШ
Тип соединения	С	С	Т	Т	Т	С	Т
Вид соединения	дс (зк) >15°	дс (зк) >15°	ос (бп) б/р	ос (бп) >15°	дс (зк) >15°	дс (зк) >15°	ос (бп) б/р
Угол разделки кромок	Н1; В1; Г; П1	Н1; В1; Г; П1	Н1; Н2; В1; П2	Н1; Н2; В1; П2	Н1; В1; Г; П1	Н1; В1; Г; П1	Н1; Н2; В1; П2
Положение при сварке (наплавке)	Аг 82%+СО2 18%	Аг 82%+СО2 18%	Аг 82%+СО2 18%	Аг 82%+СО2 18%	Аг 82%+СО2 18%	Аг 82%+СО2 18%	Аг 82%+СО2 18%
Состав и процентное содержание смеси защитных газов	не применяется	не применяется	не применяется	не применяется	не применяется	не применяется	не применяется
Применение импульсно-дугового процесса	не применяется	не применяется	не применяется	не применяется	не применяется	не применяется	не применяется
Напичное подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева
Напичное термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Необходимость предварительной наплавки	не требуется	не требуется	не требуется	не требуется	не требуется	не требуется	не требуется
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ; А8 (ПДУ)						
Шифры производственных технологических карт	ТИ-ХСК-МП-1, 9, 9+1-4.5(6.4, 5)-2021 (с комплектом технологических карт). Область распространения действия для режимов сварки, соответствующих указанным в ПТД.						
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	СТО-СА-03-002-2009; СП 495.1325800.2020						

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 действительна без учета филиалов 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 карт.

Эксперт НАКС Игуменов А.А.

Балакин А.Н.

