



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

# СВИДЕТЕЛЬСТВО

**№ АЦСТ-141-00645**

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:  
СК

1. Металлические строительные конструкции.

Приложение: Область распространения на 2 листах

Основание: Заключение № АЦСТ-141-00664 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/>)



Балакин А.Н.





Группа технических устройств: СК(1)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-141-00645

Установленная область аттестации технологии сварки

Технология механизированной сварки в среде активных газов и смесей плавящимся электродом (135), при изготовлении, монтаже и ремонте строительных конструкций. Шифр: ТИ-ХСК-МП-1-9-9+1-9.1-2022, Дата утверждения: 14.07.2022 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 диаметров, мм		плоские детали свыше 3,0 до 6,0 включительно	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)
Диапазон толщин, мм		свыше 3,0 до 6,0 включительно	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	СШ	УШ
Тип соединения		С	С	С	Т
Вид соединения		ос (бп)	дс (зк)	дс (зк)	ос (бп)
Угол разделки кромок		б/р	>15°	>15°	б/р
Положение при сварке (наплавке)		Н1; В1; Г; П1	Н1; В1; Г; П1	Н1; В1; Г; П1	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%
Применение импульсно-дугового процесса		не применяется	не применяется	не применяется	не применяется
Напичное подогрева		без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева
Напичное 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), А8 (ПДУ)			
Шифры производственных технологических карт		ТИ-ХСК-МП-1-9-9+1-9.1-2022 (с альбомом технологических карт). Область распространения действительна для режимов сварки, соответствующих указанным в ПТД.			
сварки					
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений		СП 70.13330.2012			

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.



М.П.

Балакин А.Н.



Группа технических устройств: СК(1)

Установленная область аттестации технологии сварки

Технология механизированной сварки в среде активных газов и смесей плавящимся электродом (135), при изготовлении, монтаже и ремонте строительных конструкций. Шифр: ТИ-ХСК-МП-1-9-9+1-9,1-2022, Дата утверждения: 14.07.2022 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		9+1	
Сварочные (наплавочные) материалы	Сварочная проволока ОК Autrod 347Si		Сварочная проволока ОК Autrod 309LSi	
Диапазон диаметров, мм	плоские детали	плоские детали	плоские детали	
Диапазон толщин, мм	свыше 3,0 до 10,0 включительно	свыше 3,0 до 12,0 включительно (привариваемая деталь), свыше 3,0 до 12,0 включительно (основная деталь)	свыше 3,0 до 12,0 включительно (привариваемая деталь), свыше 3,0 до 30,0 включительно (основная деталь)	
Тип шва	СШ	УШ	УШ	
Тип соединения	С	Т	Т	
Вид соединения	де (зк)	ос (бп)	ос (бп)	
Угол разделки кромок	>15°	б/р	б/р	
Положение при сварке (наплавке)	Н1; В1; Г; П1	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%	
Применение импульсно-дугового процесса	не применяется	не применяется	не применяется	
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	
Наличие 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 (ПДУ)			
Шифры производственных технологических карт	ТИ-ХСК-МП-1-9-9+1-9,1-2022 (с альбомом технологических карт). Область распространения действительна 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, указанные в представленных на аттестацию технологических картах.

Эксперт НАКС Игуменов А.А.



Бадакин А.Н.