



Н.П. Алёшин

*[Handwritten signature]*



Президент НАКС

Дата выдачи 28.10.2020 г.  
Свидетельство действительно до 28.10.2024 г.

Приложение: Область распространения на 1 листе  
Свидетельство действительно без учета филиалов.  
Основание: Заключение № АЦСТ-141-00382 от 20.10.2020 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 3/ДЗСТР1.

Вид аттестации: Первичная  
Способы сварки: АФ  
Группы и технические устройства:  
НПД  
5. Резервуары для хранения нефти и нефтепродуктов, газгольдеры газовых хранилищ при  
сооружении и ремонте.  
ОХНВП  
4. Резервуары для хранения взрывопожароопасных и токсичных веществ.

Организация: ООО "Химсталькон-Инжиниринг"  
ИНН: 6454099048  
(410004, Саратовская обл., г. Саратов, ул. Набережная, д. 22)

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

№АЦСТ-141-00368

СВИДЕТЕЛЬСТВО

НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ





Организация: ООО "Химсталькон-Инжиниринг"

Группа технических устройств: НГДО(5), ОХНВП(4)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-141-00368

Установленная область распространения производственной аттестации технологий

Технология автоматической сварки плавящимся электродом под слоем флюса (12) из материалов группы 9 (М11), толщинами свыше 3,0 до 12,0 мм включительно при изготовлении вертикальных цилиндрических резервуаров. Шифр: ТИ-ХСК-АФ-9-4.5 (6.4) – 2019, Дата утверждения: 17.05.2019 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения
Способ сварки	АФ - Автоматическая сварка под флюсом
Характер выполняемых работ	Изготовление
Группы и марки основных материалов	9
Сварочные (наплавочные) материалы	Сварочная проволока ОК Autrod 347; сварочный флюс ОК Flux 10.93
Диапазон диаметров, мм	плоские детали
Диапазон толщин, мм	свыше 3,0 до 12,0 включительно
Тип шва	СШ
Тип соединения	С
Вид соединения	лс (бз)
Угол разделки кромок	б/р
Положение при сварке (наплавке)	Н1
Количество и вид плавящихся электродов	1; Пс
Тип флюса	К
Наличие подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки
Необходимость предварительной наплавки	не требуется
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	АЗ (ВД, ВДУЧ); А10 (АДФ)
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	ГОСТ 34347-2017
Шифры производственных технологических карт, представленных на аттестацию	ТИ-ХСК-АФ-9-4.5 (6.4) – 2019 (с комплектом 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 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 "Химсталькон-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

Гончаров А.А.

