



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АЦСТ-98-08808

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

Организация: **ООО «Химсталькон-Инжиниринг»**
ИНН: 6454099048

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

Вид аттестации: Первичная

Способы сварки: МП+АФ

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.

Приложение: Область распространения на 1 листе

Свидетельство действительно без учета филиалов.

Основание: Заключение № АЦСТ-98-10027 от 25.03.2021 г.

Место сварки КСС: Ленинградская область, Кингисеппский район, порт Усть-Луга.

Строительство объекта "Факельная установка закрытого типа"

Наименование и юридический адрес АЦСТ-98: ООО "Региональный Северо-Западный
Межотраслевой Аттестационный Центр", 195009, город Санкт-Петербург, Лесной проспект,
дом 9.

Дата выдачи 06.04.2021 г.

Свидетельство действительно до 06.04.2025 г.

Президент СРО Ассоциация «НАКС» Алёшин Н.П.

Выдал



Лавченко А.М.

Свидетельство размещено на
сайте <http://naks.ru>, подписано
усиленной квалифицированной
ЭЦП (Сертификат: 014084D800
D5ABD68442424AB03B3F958,
Владелец сертификата:
СРО АССОЦИАЦИЯ "НАКС")
Проверить подлинность (подробнее <http://naks.ru/check/>)



Установленная область распространения аттестованной технологии

"Технология комбинированной сварки МП+АФ плавающим электродом под слоем флюса горизонтальных стыковых сварных соединений из материалов группы 9(M11) при изготовлении, монтаже и ремонте вертикальных цилиндрических резервуаров с помощью установок автоматической сварки под слоем флюса в горизонтальном положении «ГОРИЗОНТ-2". Шифр: ТИ-ХСК-МП+АФ-9-4.5(6.4) – 2019, Дата утверждения: 10.06.2019 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения
Способ сварки	Комбинация способов: МП - Механизированная сварка плавящимся электродом в среде активных газов и смесей АФ - Автоматическая сварка под флюсом
Характер выполняемых работ	Изготовление, монтаж, ремонт и реконструкция
Группы и марки основных материалов	9 (M11)
Сварочные (наплавочные) материалы	(OK Autrod 316 LSi (корневой слой шва); Заполняющие и облицовочные слои – флюс OK FLUX 10.92, проволока OK Autrod 347)*
Диапазон диаметров, мм	шпик детали
Диапазон толщин, мм	от 10,0 до 30,0 включительно
Тип шва	СПШ
Тип соединения	С
Вид соединения	дс (зк)
Угол разделки кромок	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Г
Наличие подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки
Состав и процентное содержание смеси защитных газов	82%Ar+18%CO2
Применение импульсно-дугового процесса	не применяется
Количество и вид плавящихся электродов	1 (проволока сплошного сечения)
Тип флюса	К
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ); А8 (ПДУ) - корневой слой шва (МП), А3 (ВД, ВДУЧ); А10 (АДФ) - заполняющие и облицовочные слои шва (АФ)
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	ГОСТ 34347-2017
Шифры заявленных технологий, соответствующих данной области распространения	ТИ-ХСК-МП+АФ-9-4.5(6.4)-2019, Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД).

* Область распространения допускает применение других аттестованных сварочных материалов в соответствии с требованиями ПТД.

Примечания:

1. Область распространения действительна без учета филиалов
2. К сварным соединениям не предъявляют требования к стойкости против МКК, содержанию ферритной фазы
3. Применение иных производственных технологических карт в рамках установленной области распространения аттестации возможно при условии, что режимы сварки соответствуют указанным в представленных на аттестацию технологических картах.



Эксперт НАКС Гончаров А.А.

Выдал Левченко А.М.