



Н.П. Алёшин

Президент НАКС



Дата выдачи 28.10.2020 г.
Свидетельство действительно до 28.10.2024 г.

Приложение: Область распространения на 1 лист
Свидетельство действует без учета филиалов.
Основание: Заключение № АЦСТ-141-00383 от 20.10.2020 г.
Место сварки КСС: Саратовская область, г. Саратов, Московское шоссе, д. 14а,
сборочно-сварочный цех ООО "Химсталъкон-Инжиниринг"
Наименование и юридический адрес АЦСТ-141: ООО "НАКС-Саратов", 410015, город
Саратов, улица Фабричная, дом 37/3СТР1.

Вид аттестации: Первичная
Способы сварки: МП
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 "Химсталъкон-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-141-00369

СВИДЕТЕЛЬСТВО

НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ



Организация: ООО "Химсталькон-Инжиниринг"
Группа технических устройств: НГДУ(5), ОХНВП(4)

Приложение к Свидетельству АПСТ-141-00369

Установленная область распространения производственной аттестации технологии

Технология механизированной сварки в среде активных газов и смесей плавящимся электродом (135), при изготовлении, монтаже и ремонте нефтегазодобывающего оборудования и оборудования химически, нефтеперерабатывающих и взрывопожароопасных производств из материалов группы 9 (М11). Шифр: ТИ-ХСК-МП-9-4.5(6.4)-2019, Дата утверждения: 10.05.2019 г.

Параметры, характеризующие технологию		Область распространения			
Способ сварки		МП - Механизированная сварка плавящимся электродом в среде активных газов и смесях			
Характер выполняемых работ		изготовление, монтаж и ремонт			
Группы и марки основных материалов		9			
Сварочные (наплавочные) материалы		Сварочная проволока ОК Autrod 347Si			
Диапазон диаметров, мм	плоские детали свыше 3,0 до 12,0	плоские детали свыше 12,0 до 30,0	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)	
Диапазон толщин, мм	включительно	включительно	УЩ	УЩ	
Тип шва	СЩ	СЩ	УЩ	УЩ	
Тип соединения	С	С	Т	Т	
Вид соединения	ос (бп) >15°	дс (зс) >15°	ос (бп) 6/p	ос (бп) >15°	
Угол разделки кромок	Н1; В1; Г	Н1; В1; Г	Н1; Н2; В1	Н1; Н2; В1	
Положение при сварке (наплавке)					
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	
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), А8 (ПДУ)				
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	ГОСТ 34347-2017				
Шифры производственных технологических карт, представленных на аттестацию	ТИ-ХСК-МП-9-4.5(6.4)-2019 (с альбомом технологических карт). Область распространения действительна для режимов сварки, соответствующих указанным в ПТУ				

Примечания:

1. Область распространения допускает применение других аттестованных сварочных материалов в соответствии с требованиями ПТУ.
2. Область распространения действительна для сварных соединений, к которым не предъявляются требования по стойкости против МКА и содержанию ферритной фазы.
3. Область распространения для соединений с неплавким проплавлением действительна с учетом требований п. 5.9.1 ГОСТ 34347-2017.
4. Область распространения аттестации действительна без учета филиалов ООО "Химсталькон-Инжиниринг".
5. 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.

