



ISO 9001:2015
BUREAU VERITAS
Certification



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АЦСТ-141-00485

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)

Вид аттестации: Первичная

Способы сварки: РД

Группы и технические устройства:

НГДО

4. Трубопроводы в пределах УКПГ, КС; НПС; СПХГ; ДКС; ГРС; УЗРГ; ПРГ и др., за исключением трубопроводов, обеспечивающих транспорт газа, нефти и нефтепродуктов.

Приложение: Область распространения на 1 листе
Свидетельство действительно без учета филиалов.

Основание: Заключение № АЦСТ-141-00500 от 01.09.2021 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 08.09.2021 г.

Свидетельство действительно до 08.09.2025 г.

Президент СРО Ассоциация «НАКС» Алёшин Н.П.

Вн 844



Балакин А.Н.

Свидетельство размещено на
сайте <http://naks.ru>, подписано
усиленной квалифицированной
ЭЦП (Сертификат: 02B20AD40
026AD33B0452F8D7981F60D89,
Владелец сертификата:
СРО АССОЦИАЦИЯ "НАКС")
Проверить подлинность (подробнее <http://naks.ru/check/>)





Группа технических устройств: НГДО(4)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-141-00485

Установленная область распространения аттестованной технологии

Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами при монтаже и ремонте технологических трубопроводов. Шифр: ТИ-РД-ХСК-1-5(4)-2020, Дата утверждения: 14.05.2020 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения			
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами			
Характер выполняемых работ	монтаж и ремонт			
Группы и марки основных материалов	I			
Сварочные (наплавочные) материалы	Э50А (LB-52U)			
Диапазон диаметров, мм	свыше 25,0 до 500,0 включительно	25,0 (патрубок), свыше 50,0 до 500,0 включительно (основная труба)	свыше 25,0 до 150,0 включительно (патрубок), свыше 25,0 до 500,0 включительно (основная труба)	
Диапазон толщин, мм	свыше 3,0 до 12,0 включительно	3,0 (патрубок), свыше 3,0 до 12,0 включительно (основная труба)	от 4,0 до 12,0 включительно (патрубок), от 4,0 до 12,0 включительно (основная труба)	
Тип шва	СПШ	УШ	УШ	
Тип соединения	С	У*	У	
Вид соединения	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)	
Угол разделки кромок	>15°	б/р	>15°	
Положение при сварке (наплавке)	Н1; В1; Г	Н2; В1; П2	Н2; В1; П2	
Вид покрытия электродов	Б	Б	Б	
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	
Необходимость аттестации проведения в				
Вид, тип (марка) сварочного оборудования		АЗ (ВД, ВДУч)		
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД		ГОСТ 32569-2013		
Шифры производственных технологических карт, представленных на аттестацию	ТИ-РД-ХСК-1-5(4)-2020 (с альбомом технологических карт). Область распространения действительна для режимов сварки, соответствующих указанным в ППД.			

* Соединение применяется при отношении наружного диаметра ответвления (патрубок) к наружному диаметру основной трубы не более 0,5.

Примечания:

1. Область распространения допускает применение других аттестованных сварочных материалов в соответствии с требованиями ППД.
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 Гончаров А.А.

Балакин А.Н.

