



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АЦСТ-141-00883

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

Организация: ООО "Химсталькон-Инжиниринг"
ИНН: 6454099048

(410017, Саратовская область, г.о. Город Саратов, г. Саратов, ул. им. Чернышевского Н.Г., д. 90)

*Свидетельство действительно только для организации без учета филиалов
(обособленных подразделений).*

Вид аттестации: Первичная

Способы сварки: РАД

Группы и технические устройства:

ОХНВП

1. Оборудование химических, нефтехимических, нефтеперерабатывающих производств,
работающее под давлением до 16 МПа.

Приложение: Область распространения на 1 листе

Основание: Заключение № АЦСТ-141-00910 от 06.02.2024 г.

Наименование и юридический адрес АЦСТ-141: ООО "НАКС-Саратов", 410036, город
Саратов, улица Огородная, здание 150А.

Дата выдачи: 06.02.2024 г.

Свидетельство действительно до 06.02.2028 г.

Генеральный директор СРО Ассоциация «НАКС» Прилуцкий А.И.



Балакин А.Н.

Свидетельство размещено на
сайте <http://naks.ru>, подписано
усиленной квалифицированной
ЭЦП (Сертификат: 01F40A9D00
EFAFFDA641E98D6053E02933,
Владелец сертификата: СРО АССОЦИАЦИЯ "НАКС")
Проверить подлинность (подробнее <http://naks.ru/check/>)





Группа технических устройств: ОХНВП(1)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-141-00883

Установленная область аттестации технологии сварки

Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом (141) при изготовлении, монтаже и ремонте оборудования химических, нефтехимических, нефтеперерабатывающих и взрывопожароопасных производств. Шифр: ТИ-ХСК-РАД-9-6.1-2023, Дата утверждения: 14.05.2023 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область аттестации технологии сварки
Способ сварки	РАД - Ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом
Группы и марки основных материалов	9
Сварочные (наплавочные) материалы	присадочная проволока Weld T 308LSi; электрод вольфрамовый лантанированный
Диапазон диаметров, мм	свыше 25,0 до 57,0 включительно (трубка); трубная решетка
Диапазон толщин, мм	от 2,0 до 3,0 включительно (трубка); от 31,0 до 100,0 включительно (трубная решетка)
Тип шва	УШ
Тип соединения	У
Вид соединения	ос (бп)
Угол разделки кромок	>15°
Положение при сварке (наплавке)	H2; B1
Состав и процентное содержание смеси защитных газов	Ar 100%
Применение импульсно-дугового процесса	не применяется
Применение защитных и активизирующих флюсов	не применяются
Наличие подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки
Необходимость предварительной наплавки	не требуется
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	A4 (УДГ)
Шифры производственных технологических карт сварки	РАД-9-21УОО/С1Р4. Область распространения действительна для режимов сварки, соответствующих указанным в ПТД.
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	ГОСТ 34347-2017; ГОСТ Р 55601-2013

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 Игуменов А.А.

Балакин А.Н.

