

НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АЦСТ-141-00681

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

Организация: ООО "Химсталъкон-Инжиниринг"
ИНН: 6454099048

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

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

Вид аттестации: Первичная
Способы сварки: РД

Группы и технические устройства:
СК

3. Металлические трубопроводы.

Приложение: Область распространения на 1 листе

Основание: Заключение № АЦСТ-141-00701 от 10.11.2022 г.

Наименование и юридический адрес АЦСТ-141: ООО "НАКС-Саратов", 410015, город
Саратов, улица Фабричная, дом 3ДЗСТР1.

Дата выдачи: 21.11.2022 г.

Президент СРО Ассоциация «НАКС» Алёшин Н.П.

Балакин А.Н.

М.П.



Свидетельство размещено на
сайте <http://naks.ru>, подписано
усиленной квалифицированной
ЭЦП (Сертификат: 028CB2A100
FEAD27BB40975BF7EA63E94,
Владелец сертификата:
СРО АССОЦИАЦИЯ "НАКС")
Проверить подлинность (подробнее <http://naks.ru/check/>)





Установленная область аттестации технологии сварки

Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами (111), при изготовлении, монтаже и ремонте стальных трубопроводов. Шифр: ТИ-ХСК-РД-1-9-3-2022. Дата утверждения: 14.07.2022 г.

Параметры, характеризующие технологию		Область аттестации технологии сварки		
Способ сварки		РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами		
Группы и марки основных материалов		Э50А (УОНИИ-13/55)		
Сварочные (наплавочные) материалы		1		
Диапазон диаметров, мм		свыше 25,0 до 500,0 включительно	свыше 25,0 до 150,0 включительно (патрубок); свыше 25,0 до 150,0 включительно (основная труба)	свыше 150,0 до 500,0 включительно (патрубок); свыше 150,0 до 500,0 включительно (основная труба)
Диапазон толщин, мм		свыше 3,0 до 11,0 включительно	от 4,0 до 12,0 включительно (патрубок), от 4,0 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		СШ	УШ	УШ
Тип соединения		С	У	У
Вид соединения		ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)
Угол разделки кромок		>15°	>15°	>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
Вид, тип (марка) сварочного оборудования		АЗ (ВД, ВДУЧ)		
Шифры производственных технологических карт		ТИ-ХСК-РД-1-9-3-2022 (с комплектом технологических карт). Область распространения действующая для режимов сварки соответствующих указанным в ПТД.		
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений		СП 129.13330.2019; СНиП 3.05.03-85		

Примечания:

- 1. Область распространения допускает применение других аттестованных сварочных материалов в соответствии с требованиями ПТД.
- 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 Игуменов А.А.



Выдана 450068100681

Балакин А.Н.