



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АЦСТ-141-00825

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: 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

Основание: Заключение № АЦСТ-141-00853 от 01.09.2023 г.

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

Дата выдачи 19.09.2023 г.

Свидетельство действительно до 19.09.2027 г.

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

Выдал

Балакин А.Н.

М.П.

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/>)





Установленная область аттестации технологии сварки

Технология автоматической сварки под флюсом (12), при изготовлении, ремонте и монтаже нефтегазодобывающего оборудования и оборудования химических, нефтехимических, нефтеперерабатывающих и взрывопожароопасных производств. Шифр: ТИ-ХСК-АФ-1-4.5(6.4)-2023, Дата утверждения: 04.08.2023 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область аттестации технологии сварки	
Способ сварки	АФ - Автоматическая сварка под флюсом	
Группы и марки основных материалов	I	
Сварочные (наплавочные) материалы	проволока сварочная ОК Autrod 12.22; сварочный флюс ОК Flux 10.71	
Диапазон радиусов кривизны, мм	плоские детали	плоские детали
Диапазон толщин, мм	свыше 3,0 до 20,0 включительно	свыше 3,0 до 20,0 включительно (привариваемая деталь), свыше 3,0 до 20,0 включительно (основная деталь)
Тип шва	СПШ	УШ
Тип соединения	С	Н
Вид соединения	дс (бз)	ос (бп)
Угол разделки кромок	б/р	б/р
Положение при сварке (наплавке)	Н1	Н1; Н2
Количество и вид плавящихся электродов	1; Пс	1; Пс
Тип флюса	К	К
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки
Необходимость предварительной наплавки	не требуется	не требуется
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	АЗ (ВД, ВДУч); А10 (АДФ)	
Шифры производственных технологических карт	ТИ-ХСК-АФ-1-4.5(6.4)-2023 (с альбомом технологических карт). Область распространения действительна для режимов сварки, соответствующих указанным в ПТД.	
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	ГОСТ 31385-2023	

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.

Балакин А.Н.

