



ISO 9001:2015  
BUREAU VERITAS  
Certification



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

# СВИДЕТЕЛЬСТВО

**№ АЦСТ-141-00680**

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)

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

Вид аттестации: Первичная

Способы сварки: РД

Группы и технические устройства:

ОХНВП

16. Технологические трубопроводы и детали трубопроводов.

Приложение: Область распространения на 1 листе

Основание: Заключение № АЦСТ-141-00700 от 10.11.2022 г.

Наименование и юридический адрес АЦСТ-141: ООО "НАКС-Саратов", 410015, город Саратов, улица Фабричная, дом ЗДЗСТР1.

Дата выдачи 21.11.2022 г.

Свидетельство действительно до 21.11.2026 г.

Президент СРО Ассоциация «НАКС» Алёшин Н.П.

Свидетельство размещено на  
сайте <http://naks.ru>, подписано  
усиленной квалифицированной  
ЭЦП (Сертификат: 028CB2A100  
FFAD27BB409975BF7EA63E94,  
Владелец сертификата:  
СРО АССОЦИАЦИЯ "НАКС")  
Проверить подлинность (подробнее <http://naks.ru/check/>)



Балакин А.Н.







Группа технических устройств: ОХНВП(16)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-141-00680

Установленная область аттестации технологии сварки

Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами (111), при изготовлении, монтаже и ремонте технологических трубопроводов. Шифр: ТИ-ХСК-РД-1-6.16-2022, Дата утверждения: 14.07.2022 г.

Область аттестации технологии сварки			
РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами			
Э50А (УОНИИ-13/55)			
Способ сварки			
Группы и марки основных материалов			
Сварочные (наплавочные) материалы			
Диапазон диаметров, мм	свыше 150,0 до 1220,0 включительно	свыше 500,0 до 1220,0 включительно (основная труба с плоским фланцем или кольцом)	свыше 150,0 до 500,0 включительно (патрубок); свыше 150,0 до 500,0 включительно (основная труба)
Диапазон толщин, мм	свыше 3,0 до 12,0 включительно	свыше 3,0 до 12,0 включительно (основная труба), от 24,0 до 90,0 включительно (плоский фланец или кольцо)	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)	дс (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
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	АЗ (ВД, ВДУЧ)		
Шифры производственных технологических карт	ТИ-ХСК-РД-1-6.16-2022 (с комплектом технологических карт). Область распространения действительна для режимов сварки, соответствующих указанным в ПТД.		
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	ГОСТ 32569-2013		

\* Для трубопроводов, работающих при номинальном давлении свыше 10 МПа, соединение применяется при отношении внутреннего диаметра ответвления (патрубка) к внутреннему диаметру основной трубы не более 0,7.

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.

