



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

# СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АЦСТ-141-00826

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: МП

Группы и технические устройства:

ОХНВП

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

Приложение: Область распространения на 3 листах

Основание: Заключение № АЦСТ-141-00854 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.



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/>)



Балакин А.Н.

М.П.





Группа технических устройств: ОХНВП(1,3)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-141-00826

Установленная область аттестации технологии сварки

Технология механизированной сварки в среде активных газов и смесей плавящимся электродом (135), при изготовлении, монтаже и ремонте оборудования химических, нефтехимических, нефтеперерабатывающих и взрывопожароопасных производств. Шифр: ТИ-ХСК-МП-1-9-9+1-6.1.3-2023, Дата утверждения: 14.05.2023 г.

Область аттестации технологии сварки			
МП - Механизированная сварка плавящимся электродом в среде активных газов и смесей			
I			
Параметры, характеризующие технологию	сварочная проволока Св-08Г2С		
	плоские детали		
Способ сварки	свыше 3,0 до 30,0 включительно (привариваемая деталь); свыше 3,0 до 30,0 включительно (основная деталь)		
Группы и марки основных материалов			
Сварочные (наплавочные) материалы			
Диапазон радиусов кривизны, мм	свыше 250,0 до 710,0 включительно	плоские детали	плоские детали
Диапазон толщин, мм	свыше 3,0 до 12,0 включительно	свыше 3,0 до 30,0 включительно	свыше 3,0 до 30,0 включительно
Тип шва	СШ	СШ	УШ
Тип соединения	С	С	Т
Вид соединения	ос (бп)	де (зк)	ос (бп)
Угол разделки кромок	>15°	>15°	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н1; В1; Г	Н1; Г; В1	Н1; Н2; В1
Состав и процентное содержание смеси защитных газов	CO2 82%+Ag 18%	CO2 82%+Ag 18%	CO2 82%+Ag 18%
Применение импульсно-дугового процесса	не применяется	не применяется	не применяется
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); А8 (ПДУ)		
Шифры производственных технологических карт сварки	ТИ-ХСК-МП-1-9-9+1-6.1.3-2023 (с комплектом технологических карт). Область распространения действия для режимов сварки соответствующих указанным в ПТД.		
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	ГОСТ 34347-2017		

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 выйдут за пределы, указанные в представленных на аттестацию технологических картах.

Эксперт НАКС Игуменов А.А.

Балакин А.Н.





Группа технических устройств: ОХНВП(1,3)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-141-00826

Установленная область аттестации технологии сварки

Технология механизированной сварки в среде активных газов и смесей плавящимся электродом (135), при изготовлении, монтаже и ремонте оборудования химических, нефтехимических, нефтеперерабатывающих и взрывопожароопасных производств. Шифр: ТИ-ХСК-МП-1-9-9+1-6.1.3-2023, Дата утверждения: 14.05.2023 г.

Область аттестации технологии сварки	
МП - Механизированная сварка плавящимся электродом в среде активных газов и смесей	
9	
Параметры, характеризующие технологию	
Способ сварки	сварочная проволока Weld M 347
Группы и марки основных материалов	плоские детали
Сварочные (наплавочные) материалы	свыше 3,0 до 50,0 включительно (привариваемая деталь); свыше 3,0 до 50,0 включительно (основная деталь)
Диапазон радиусов кривизны, мм	свыше 250,0 до 710,0 включительно
Диапазон толщин, мм	свыше 3,0 до 12,0 включительно
Тип шва	СШ
Тип соединения	С
Вид соединения	ос (бп)
Угол разделки кромок	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н1; В1; Г
Состав и процентное содержание смеси защитных газов	CO2 82%+Ar 18%
Применение импульсно-дугового процесса	не применяется
Наличие подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки
Необходимость предварительной наплавки	не требуется
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ); А8 (ПДУ)
Шифры производственных технологических карт сварки	ТИ-ХСК-МП-1-9-9+1-6.1.3-2023 (с комплектом технологических карт). Область распространения действительна для режимов сварки соответствующих указанным в ПТД.
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	

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.







Установленная область аттестации технологии сварки

Технология механизированной сварки в среде активных газов и смесей плавящимся электродом (135), при изготовлении, монтаже и ремонте оборудования химических, нефтехимических, нефтеперерабатывающих и взрывопожароопасных производств. Шифр: ТИ-ХСК-МП-1-9-9+1-6.1.3-2023, Дата утверждения: 14.05.2023 г.

Область аттестации технологии сварки			
Параметры, характеризующие технологию	1	9	9+1
Способ сварки	МП - Механизированная сварка плавящимся электродом в среде активных газов и смесей		
Группы и марки основных материалов	1	9	9+1
Сварочные (наплавочные) материалы	сварочная проволока Sv-08Г2С	сварочная проволока Weld M 347	сварочная проволока Weld M 309LSi
Диапазон радиусов кривизны, мм	плоские детали	плоские детали	плоские детали
Диапазон толщин, мм	свыше 3,0 до 12,0 включительно (привариваемая деталь); свыше 3,0 до 30,0 включительно (основная деталь)	свыше 3,0 до 12,0 включительно (привариваемая деталь); свыше 3,0 до 80,0 включительно (основная деталь)	свыше 3,0 до 12,0 включительно (привариваемая деталь); свыше 3,0 до 12,0 включительно (основная деталь)
Тип шва	УШ	УШ	УШ
Тип соединения	Т	Т	Т
Вид соединения	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)
Угол разделки кромок	б/р	б/р	б/р
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Н2; В1	Н1; Н2; В1	Н1; Н2; В1
Состав и процентное содержание смеси защитных газов	CO2 82%+Ar 18%	CO2 82%+Ar 18%	CO2 82%+Ar 18%
Применение импульсно-дугового процесса	не применяется	не применяется	не применяется
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	не требуется	не требуется	не требуется
Шифры производственных технологических карт	А3 (ВД, ВДУЧ); А8 (ПДУ)		
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	ТИ-ХСК-МП-1-9-9+1-6.1.3-2023 (с комплектом технологических карт). Область распространения действия указанных в ПТД.		
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	ГОСТ 34347-2017		

Примечания:

1. Область распространения допускает применение других аттестованных сварочных материалов в соответствии с требованиями ПТД.
2. Область распространения аттестации действительна без учета факторов ООО "Химсталкон-Инжиниринг".
3. Область распространения действительна для тавровых швов с исполном проплавлением в сосудах 5-й группы, в средах, не вызывающих коррозионное растрескивание согласно п. 5.9.1 ГОСТ 34347-2017.
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.

