



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АЦСТ-141-00646

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:

НГДО

5. Резервуары для хранения нефти и нефтепродуктов, газгольдеры газовых хранилищ при
сооружении и ремонте.

Приложение: Область распространения на 1 листе

Основание: Заключение № АЦСТ-141-00665 от 25.08.2022 г.

Место сварки КСС: Саратовская область, г. Саратов, Московское шоссе, д. 14а,
сборочно-сварочный цех ООО "Химсталькон-Инжиниринг"

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

Дата выдачи 15.09.2022 г.

Свидетельство действительно до 15.09.2026 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/>)



Выдал

Балакин А.Н.



Группа технических устройств: НГДО(5)

Установленная область аттестации технологии сварки

Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами (111), при изготовлении, монтаже и ремонте нефтегазодобывающего оборудования и оборудования химических, нефтехимических, нефтеперерабатывающих и взрывопожароопасных производств. Шифр: ТИ-ХСК-РД-1-4.5 (6.4)-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	I			
Сварочные (наплавочные) материалы	Э50А (УОНИИ 13/55, LB-52U)			
Диапазон диаметров, мм	плоские детали	плоские детали	плоские детали	
Диапазон толщин, мм	свыше 3,0 до 30,0 включительно	свыше 3,0 до 12,0 включительно (привариваемая деталь), свыше 3,0 до 30,0 включительно (основная деталь)	свыше 12,0 до 30,0 включительно (привариваемая деталь), свыше 12,0 до 30,0 включительно (основная деталь)	
Тип шва	СШ	УШ	УШ	
Тип соединения	С	Т	Т	
Вид соединения	дс (зк)	ос (бп)	ос (бп)	
Угол разделки кромок	>15°	б/р	>15°	
Положение при сварке (наплавке)	Н1; В1; Г; П1	Н1; Н2; В1; П2	Н1; 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	А3 (ВД, ВДУЧ)			
Шифры производственных технологических карт	ТИ-ХСК-РД-1-4.5 (6.4)-2022 (с комплектом технологических карт). Область распространения действительна для режимов сварки, соответствующих указанным в ПТД.			
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	ГОСТ 31385-2016			

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.