



2012

НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№АЦСТ-56-01581

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

Организация: ООО "ИнноТехМаш"

(198097, г. Санкт-Петербург, пр. Стачек, д. 47, корп. ФСЛ-1, офис 23)

Вид аттестации: Первичная

Способы сварки: РД

Группы и технические устройства:

ГО

1. Трубопроводы систем внутреннего газоснабжения.
2. Наружные газопроводы низкого, среднего и высокого давления стальные.
3. Газовое оборудование котлов, технологических линий и агрегатов.

Приложение: Область распространения на 3 листах

Основание: Заключение № АЦСТ-56-01649 от 31.05.2017 г.

Место сварки КСС: Северо-Западный федеральный округ, Санкт-Петербург, пр. Стачек, д. 47, территория Кировского завода, цех "РАМ", производственная база ООО "ИнноТехМаш"

Наименование и юридический адрес АЦСТ-56: ООО "Северо-Западный аттестационный научно-технический центр "Энергомонтаж", 196642, город Санкт-Петербург, поселок сельского типа Петро-Славянка, Территория Южная ТЭЦ, Цех СЗЭМ, литер АФ.

Дата выдачи 07.06.2017 г.

Свидетельство действительно до 07.06.2021 г.

Президент НАКС



Н.П. Алёшин

Организация: ООО "ИнноТехМаш"
Группа технических устройств: ГО(1,2)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-56-01581

Установленная область распространения производственной аттестации технологии

Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами труб опасных производственных объектов Газовое оборудование. Шифр: ТИ.РД-ГО-2017, Дата утверждения: 17.01.2017 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения			
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами			
Характер выполняемых работ	Изготовление, монтаж, ремонт			
Группы и марки основных материалов	Группа 1, марки согласно ПГД			
Сварочные (наплавочные) материалы	УОНИ 13/55 и другие марки, указанные в ПГД			
Диапазон диаметров, мм	свыше 25,0 до 150,0 включительно	свыше 25,0 до 150,0 включительно	свыше 150,0 до 500,0 включительно	патрубок: свыше 25,0 до 500,0 включительно/ основная труба: свыше 25,0 до 1220,0 включительно
Диапазон толщин, мм	от 2,5 до 3,0 включительно	свыше 3,0 до 12,0 включительно	свыше 3,0 до 12,0 включительно	патрубок: от 4,0 до 12,0 включительно/ основная труба: от 4,0 до 12,0 включительно
Тип шва	СШ	СШ	СШ	УШ
Тип соединения	С	С	С	У
Вид соединения	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)
Угол разделки кромок	б/р	>15°	>15°	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Г; В1; Н45	Н1; Г; В1; Н45	Н1; Г; В1; Н45	Н2; П2; В1; Н45
Вид покрытия электродов	Б	Б	Б	Б
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	АЗ			
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	РД 01-001-06			
Шифры производственных технологических карт, представленных на аттестацию	ТИ.РД-ГО-2017 Область аттестации действительна для режимов сварки, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПГД)			

Примечания:

1. Область распространения действительна для сварных соединений, к которым не предъявляются требования по ударной вязкости
2. 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.



Организация: ООО "ИнноТехМаш"
Группа технических устройств: ГО(1,2)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-56-01581

Установленная область распространения производства аттестации технологии

Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами труб опасных производственных объектов Газовое оборудование. Шифр: ТИ.РД-ГО-2017, Дата утверждения: 17.01.2017 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения									
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами									
Характер выполняемых работ	Изготовление, монтаж.									
Группы и марки основных материалов	Группа 1, марки согласно ПГД									
Сварочные (наплавочные) материалы	УОНИ 13/55 и другие марки, указанные в ПГД									
Диапазон диаметров, мм	свыше 25,0 до 150,0 включительно	свыше 25,0 до 150,0 включительно	свыше 150,0 до 500,0 включительно	свыше 500,0 до 1220,0 включительно	патрубок: свыше 25,0 до 150,0 включительно/ основная труба: свыше 50,0 до 1220,0 включительно	патрубок: свыше 25,0 до 500,0 включительно/ основная труба: свыше 25,0 до 1220,0 включительно				
Диапазон толщин, мм	от 2,5 до 3,0 включительно	свыше 3,0 до 12,0 включительно	свыше 3,0 до 12,0 включительно	свыше 12,0 до 12,0 включительно	патрубок: свыше 3,0 до 12,0 включительно/ основная труба: свыше 3,0 до 12,0 включительно	патрубок: от 4,0 до 12,0 включительно/ основная труба: от 4,0 до 12,0 включительно				
Тип шва	СШ	СШ	СШ	СШ	УШ	УШ				УШ
Тип соединения	С	С	С	С	У	У				У
Вид соединения	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)				ос (бп)
Угол разделки кромок	б/р	б/р	б/р	б/р	б/р	б/р				>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Г; В1; Н45	Н1; Г; В1; Н45	Н1; Г; В1; Н45	Н1; Г; В1; Н45	Н2; П2; В1; Н45	Н2; П2; В1; Н45				Н2; П2; В1; Н45
Вид покрытия электродов	Б	Б	Б	Б	Б	Б				Б
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева				без подогрева
Наличие термообработки	термообработки	термообработки	термообработки	термообработки	термообработки	без термообработки				без термообработки
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3									
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	СП 42-102-2004, СП 62.13330.2011									
Шифры производственных технологических карт, представленных на аттестацию	ТИ.РД-ГО-2017 Область аттестации действительна для режимов сварки, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПГД)									

Примечания:

1. Для угловых соединений труб без разделки отношение наружного диаметра ответвления к наружному диаметру трубы не более 0,5.
2. Область распространения действительна для сварных соединений, к которым не предъявляются требования по ударной вязкости.
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.



Организация: ООО "ИнноТехМаш"
Группа технических устройств: ГО(3)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-56-01581

Установленная область распространения производства промышленной аттестации технологий

Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами труб опасных производственных объектов Газовое оборудование. Шифр: ТИ.РД-ГО-2017, Дата утверждения: 17.01.2017 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения						
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами						
Характер выполняемых работ	Монтаж						
Группы и марки основных материалов	Группа 1, марки согласно ППД						
Сварочные (наплавочные) материалы	УОНИ 13/55 и другие марки, указанные в ППД						
Диапазон диаметров, мм	свыше 25,0 до 150,0 включительно	свыше 25,0 до 150,0 включительно	свыше 150,0 до 500,0 включительно	свыше 500,0 до 1500,0 включительно	патрубок: свыше 25,0 до 150,0 включительно/ основная труба: от 50,0 до 500,0 включительно	патрубок: свыше 25,0 до 500,0 включительно/ основная труба: свыше 25,0 до 500,0 включительно	
Диапазон толщин, мм	от 2,5 до 3,0 включительно	свыше 3,0 до 10,0 включительно	свыше 10,0 до 30,0 включительно	свыше 30,0 до 100,0 включительно	патрубок: свыше 3,0 до 10,0 включительно/ основная труба: свыше 3,0 до 10,0 включительно	патрубок: от 4,0 до 10,0 включительно/ основная труба: от 4,0 до 10,0 включительно	
Тип шва	СШ	СШ	СШ	СШ	УШ	УШ	
Тип соединения	С	С	С	С	У	У	
Вид соединения	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)	
Угол разделки кромок	б/р	б/р	б/р	б/р	б/р	б/р	
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Г; В1; Н45	Н1; Г; В1; Н45	Н1; Г; В1; Н45	Н1; Г; В1; Н45	Н2; П2; В1; Н45	Н2; П2; В1; Н45	
Вид покрытия электродов	Б	Б	Б	Б	Б	Б	
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3						
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	РД 153-34.1-003-01						
Шифры производственных технологических карт, представленных на аттестацию	ТИ.РД-ГО-2017 Область аттестации действительна для режимов сварки, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ППД)						

Примечания:

1. Область распространения действительна для сварных соединений, к которым не предъявляются требования по ударной вязкости.
2. Для угловых соединений без разделки отношение наружного диаметра ответвления к наружному диаметру трубы не должно превышать 0,5 (контроль физическими методами).
3. Область распространения действительна для угловых соединений без разделки, к которым не предъявляются требования по ударной вязкости (контроль физическими методами).
4. Область распространения действительна для сварных соединений приварки патрубков (штуцеров) к трубопроводам (кранам) из кремнекислотостойкой стали диаметром не более 100 мм.
5. 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 Гончаров А.А.