



2012

**НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ****СВИДЕТЕЛЬСТВО****№ АЦСТ-98-07999**

**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, строение 62, 3 этаж, офис 7)

Вид аттестации: Первичная**Способы сварки: РД****Группы и технические устройства:****ОХНВП**

1. Оборудование химических, нефтехимических, нефтеперерабатывающих производств, работающее под давлением до 16 МПа.
2. Оборудование химических, нефтехимических, нефтеперерабатывающих производств, работающее под давлением более 16 МПа.
3. Оборудование химических, нефтехимических, нефтеперерабатывающих производств, работающее под вакуумом.
12. Котлы-утилизаторы.
13. Энерготехнологические котлы.
14. Котлы ВОТ.
16. Технологические трубопроводы и детали трубопроводов.

Приложение: Область распространения на 7 листах**Основание: Заключение № АЦСТ-98-09068 от 24.09.2019 г.****Место сварки КСС:** Северо-Западный федеральный округ, г. Санкт-Петербург, пр. Стачек, д. 47, территория Кировского завода, цех «РАМ», производственная база ООО «ИнноТехМаш»**Наименование и юридический адрес АЦСТ-98:** ООО "Региональный Северо-Западный Межотраслевой Аттестационный Центр", 195009, город Санкт-Петербург, Лесной проспект, дом 9.**Дата выдачи 08.10.2019 г.****Свидетельство действительно до 08.10.2023 г.****Президент НАКС****Н.П. Алёшин**Система
менеджмента
ISO 9001:2015www.tuv.com
ID 9108636305

Организация: ООО «ИнноТехМаш»

Группа технических устройств: ОХНВП(1,2,3)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-98-07999

Установленная область распространения производственной аттестации технологий

"Ручная дуговая сварка покрытыми электродами устройств ОХНВП" Шифр: ТИ-ОХНВП, Дата утверждения: 12.03.2019 г.

Область распространения									
Параметры, характеризующие технологию	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами								
Способ сварки	Изготовление, монтаж, ремонт и реконструкция								
Характер выполняемых работ	1 (М01)								
Группы и марки основных материалов	Электроды УОНИ 13/55*								
Сварочные (наплавочные) материалы									
Диапазон диаметров, мм	свыше 25,0 до 150,0	свыше 150,0 до 500,0	св. 25,0 до 150,0	св. 150,0 до 500,0	св. 150,0 до 500,0	св. 150,0 до 500,0	св. 150,0 до 500,0	св. 150,0 до 500,0	св. 150,0 до 500,0
Диапазон толщин, мм	свыше 3,0 до 12,0	свыше 3,0 до 12,0	св. 25,0 до 1220,0	св. 25,0 до 1220,0	св. 25,0 до 1220,0	св. 25,0 до 1220,0	св. 25,0 до 1220,0	св. 25,0 до 1220,0	св. 25,0 до 1220,0
Тип шва	СШ	СШ	УШ	УШ	УШ	УШ	УШ	УШ	УШ
Тип соединения	С	С	У	У	У	У	У	У	У
Вид соединения	ос (бп)	ос (бп); ос (сп)	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)
Угол разделки кромок	>15°	>15°	>15°	>15°	>15°	>15°	>15°	>15°	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Г; В1; Н45	Н1; Г; В1; Н45	Н2; П2; В1; Н45	Н2; П2; В1; Н45	Н2; П2; В1; Н45	Н2; П2; В1; Н45	Н2; П2; В1; Н45	Н2; П2; В1; Н45	Н2; П2; В1; Н45
Наличие подогрева	без	без	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	термообработки	термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Вид покрытия электродов	Б	Б	Б	Б	Б	Б	Б	Б	Б
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ); А14 (АД)								
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	ГОСТ 34347-2017								
Шифры производственных технологических карт, представленных на аттестацию	ТИ-ОХНВП, Область аттестации действительна для режимов сварки и типов размеров, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД)								

* Область распространения допускает применение других аттестованных сварочных материалов в соответствии с требованиями ПТД.

Примечания:

1. Аттестация распространяется на заварку заполняющей и облицовочной части шва при комбинированной сварке (РАД+РД)

2. 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: ОХНВП(1,2,3)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-98-07999

Установленная область распространения производственной аттестации технологий

"Ручная дуговая сварка покрытыми электродами технических устройств ОХНВП" Шифр: ТИ-ОХНВП, Дата утверждения: 12.03.2019 г.

Область распространения	
Параметры, характеризующие технологию	
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами
Характер выполняемых работ	Изготовление, монтаж, ремонт и реконструкция
Группы и марки основных материалов	I (M01)
Сварочные (наплавочные) материалы	Электроды УОНИ 13/55*
Диапазон диаметров, мм	плоские детали
Диапазон толщин, мм	плоские детали
Тип шва	плоские детали
Тип соединения	плоские детали
Вид соединения	плоские детали
Угол разделки кромок	плоские детали
Положение при сварке (наплавке)	плоские детали
Наличие подогрева	плоские детали
Наличие термообработки	плоские детали
Вид покрытия электродов	плоские детали
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	плоские детали
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	плоские детали
Шифры производственных технологических карт, представленных на аттестацию	плоские детали

* Область распространения допускает применение других аттестованных сварочных материалов в соответствии с требованиями ПТД.

Примечания:

1. Область распространения допускает применение нахлесточных сварных швов для приварки ответных элементов опорных элементов.
2. Аттестация распространяется на заварку заполняющей и облицовочной части шва при комбинированной сварке (РД+РД).
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: ОХНВП(12,13,14)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-98-07999

Установленная область распространения производственной аттестации технологий

"Ручная дуговая сварка покрытыми электродами технических устройств ОХНВП" Шифр: ТИ-ОХНВП, Дата утверждения: 12.03.2019 г.

Область распространения	
Параметры, характеризующие технологию	
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами
Характер выполняемых работ	Изготовление, монтаж, ремонт и реконструкция
Группы и марки основных материалов	I (M01)
Сварочные (наплавочные) материалы	Электроды УОНИ 13/55*
Диапазон диаметров, мм	св. 25,0 до 150,0 вкл. (патрубок, врезка) + св. 25,0 до 1220,0 вкл. (осн. труба)
Диапазон толщин, мм	св. 150,0 до 500,0 вкл. (патрубок, врезка) + св. 150,0 до 1220,0 вкл. (осн. труба)
Тип шва	УШ
Тип соединения	У
Вид соединения	ос (бп); ос (сп)
Угол разделки кромок	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Г; В1; Н45
Наличие подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	Б
Вид покрытия электродов	Б
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ); А14 (АД)
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	ПБ 10-574-03
Шифры производственных технологических карт, представленных на аттестацию	ТИ-ОХНВП, Область аттестации действительна для режимов сварки и типов размеров труб, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД)

* Область распространения допускает применение других аттестованных сварочных материалов в соответствии с требованиями ПТД.

Примечания:

1. При аттестации учтены требования ФНиП "Правила промышленной безопасности опасных производственных объектов, на которых используется оборудование, работающее под избыточным давлением"
2. Аттестация распространяется на заварку заполняющей и облицовочной части шва при механизированной сварке (РАД+РД)
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: ОХНВП(12,13,14)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-98-07999

Установленная область распространения производственной аттестации технологий

"Ручная дуговая сварка покрытыми электродами технических устройств ОХНВП" Шифр: ТИ-ОХНВП, Дата утверждения: 12.03.2019 г.

Область распространения	
РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами	
Изготовление, монтаж, ремонт и реконструкция	
I (M01)	
Электроды УОНИ 13/55*	
Диапазон диаметров, мм	св. 150,0 до 500,0 вкл. (патрубок, врезка) + плоская деталь
Диапазон толщин, мм	св. 25,0 до 150,0 вкл. (патрубок, врезка) + плоская деталь
Тип шва	св. 150,0 до 500,0 вкл. (патрубок, врезка) + плоская деталь
Тип соединения	св. 25,0 до 150,0 вкл. (патрубок, врезка) + плоская деталь
Вид соединения	св. 25,0 до 150,0 вкл. (патрубок, врезка) + плоская деталь
Угол разделки кромок	св. 25,0 до 150,0 вкл. (патрубок, врезка) + плоская деталь
Положение при сварке (наплавке)	св. 25,0 до 150,0 вкл. (патрубок, врезка) + плоская деталь
Наличие подогрева	св. 25,0 до 150,0 вкл. (патрубок, врезка) + плоская деталь
Наличие термообработки	св. 25,0 до 150,0 вкл. (патрубок, врезка) + плоская деталь
Вид покрытия электродов	св. 25,0 до 150,0 вкл. (патрубок, врезка) + плоская деталь
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	св. 25,0 до 150,0 вкл. (патрубок, врезка) + плоская деталь
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	св. 25,0 до 150,0 вкл. (патрубок, врезка) + плоская деталь
Шифры производственных технологических карт, представленных на аттестацию	св. 25,0 до 150,0 вкл. (патрубок, врезка) + плоская деталь

* Область распространения допускает применение других аттестованных сварочных материалов в соответствии с требованиями ПТД.

Примечания:

1. При аттестации учтены требования ФНиП "Правила промышленной безопасности опасных производственных объектов, на которых используется оборудование, работающее под избыточным давлением"
2. Аттестация распространяется на заварку заполняющей и облицовочной части шва при комбинированной сварке (РАД+РД)
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: ОХНВП(12,13,14)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-98-07999

Установленная область распространения производственной аттестации технологий

"Ручная дуговая сварка покрытыми электродами технических устройств ОХНВП" Шифр: ТИ-ОХНВП, Дата утверждения: 12.03.2019 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения			
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами			
Характер выполняемых работ	Изготовление, монтаж, ремонт и реконструкция			
Группы и марки основных материалов	I (M01)			
Сварочные (наплавочные) материалы	Электроды УОНИ 13/55*			
Диапазон диаметров, мм	св. 25,0 до 100,0 вкл. (патрубок, врезка) + св. 25,0 до 1220,0 вкл. (осн. труба)	св. 25,0 до 100,0 вкл. (патрубок, врезка) + плоская деталь	плоские детали	плоские детали
Диапазон толщин, мм	св. 3,0 до 12,0 вкл. (патрубок, врезка) + от 4,0 до 30,0 вкл. (осн. труба)	св. 3,0 до 12,0 вкл. (патрубок, врезка) + от 4,0 до 30,0 вкл. (плоская деталь)	свыше 3,0 до 12,0 включительно + свыше 3,0 до 40,0 включительно	свыше 3,0 до 12,0 включительно + свыше 3,0 до 40,0 включительно
Тип шва	УШ	УШ	УШ	УШ
Тип соединения	У	Т; У	Т; У	Т; У
Вид соединения	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)	дс (бз)
Угол разделки кромок	б/р	б/р	б/р	б/р
Положение при сварке (наплавке)	Н2; П2; В1; Н45	Н2; П2; В1; Н45	Н1; Н2; П2; В1	Н1; Н2; П2; В1
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Вид покрытия электродов	Б	Б	Б	Б
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ); А14 (АД)			
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	ПБ 10-574-03			
Шифры производственных технологических карт, представленных на аттестацию	ТИ-ОХНВП, Область аттестации действительна для режимов сварки и типов размеров труб, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД)			

* Область распространения допускает применение других аттестованных сварочных материалов в соответствии с требованиями ПТД.

Примечания:

1. При аттестации учтены требования ФНиП "Правила промышленной безопасности опасных производственных объектов, на которых используется оборудование, работающее под избыточным давлением"
2. Аттестация распространяется на заварку заполняющей и облицовочной части шва при комбинированной сварке (РАД+РД)
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: ОХНВП(16)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-98-07999

Установленная область распространения производственной аттестации технологии

"Ручная дуговая сварка покрытыми электродами технических устройств ОХНВП" Шифр: ТИ-ОХНВП, Дата утверждения: 12.03.2019 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами
Характер выполняемых работ	Изготовление, монтаж, ремонт и реконструкция
Группы и марки основных материалов	1 (М01)
Сварочные (наплавочные) материалы	Электроды УОНИ 13/55*
Диапазон диаметров, мм	свыше 25,0 до 150,0 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; Г; В1; Н45
Наличие подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки
Вид покрытия электродов	Б
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ); А14 (АД)
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	СП 75.13330.2011 (актуализированная редакция СНиП 3.05.05-84); ГОСТ 32569-2013
Шифры производственных технологических карт, представленных на аттестацию	ТИ-ОХНВП, Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров труб, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД)

* Область распространения допускает применение других аттестованных сварочных материалов в соответствии с требованиями ПТД.

Примечания:

1. При аттестации учтены требования Руководства по безопасности "Рекомендации по устройству и безопасной эксплуатации технологических трубопроводов"
2. Аттестация распространяется на заварку заполняющей и облицовочной части шва при комбинированной сварке (РАД+РД)
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: ОХНВП(16)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-98-07999

Установленная область распространения производственной аттестации технологий

"Ручная дуговая сварка покрытыми электродами технических устройств ОХНВП" Шифр: ТИ-ОХНВП, Дата утверждения: 12.03.2019 г.

Область распространения	
Параметры, характеризующие технологию	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами
Способ сварки	Изготовление, монтаж, ремонт и реконструкция
Характер выполняемых работ	1 (М01)
Группы и марки основных материалов	Электроды УОНИ 13/55*
Сварочные (наплавочные) материалы	
Диапазон диаметров, мм	св. 150,0 до 500,0 вкл. (патрубок, врезка) + св. 25,0 до 150,0 вкл. (патрубок, врезка) + св. 25,0 до 1220,0 вкл. (осн. труба)
Диапазон толщин, мм	от 4,0 до 12,0 вкл. (врезка) + от 4,0 до 30,0 вкл. (осн. труба)
Тип шва	УШ
Тип соединения	У
Вид соединения	ос (бп)
Угол разделки кромок	>15°
Положение при сварке (наплавке)	H2; П2; В1; H45
Наличие подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	Б
Вид покрытия электродов	Б
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ); А14 (АД)
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	СП 75.13330.2011 (актуализированная редакция СНиП 3.05.05-84); ГОСТ 32569-2013
Шифры производственных технологических карт, представленных на аттестацию	ТИ-ОХНВП, Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров труб, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД)

* Область распространения допускает применение других аттестованных сварочных материалов в соответствии с требованиями ПТД.

Примечания:

1. При аттестации учтены требования Руководства по безопасности "Рекомендации по устройству и безопасной эксплуатации технологических трубопроводов"
2. Аттестация распространяется на заварку заполняющей и обливочной части шва при комбинированной сварке РД+РД
3. Применение иных производственных технологических карт в рамках установленной области распространения возможно при условии, что режимы сварки не выходят за пределы, указанные в представленных на аттестацию технологических картах.



Гончаров А.А.