



2012



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№АЦСТ-98-08121

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

Организация: **ООО «ИнноТехМаш»**

ИНН: 7805342031

(198097, г. Санкт-Петербург, пр.Стачек, д. 47, строение 62, 3 этаж, офис 7)

Вид аттестации: **Первичная**

Способы сварки: **РАД**

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 5 листах

Основание: Заключение № АЦСТ-98-09216 от 06.12.2019 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 **17.12.2019 г.**

Свидетельство действительно до **17.12.2023 г.**

Президент НАКС

Н.П. Алёшин



Система
менеджмента
ISO 9001:2015



www.tuv.com
ID 910836305



Организация: ООО «ИнноТехМаш»

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

Приложение к Свидетельству АЦСТ-98-08121

Установленная область распространения производственной аттестации технологии

"Ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом технических устройств ОХНВП" Шифр: ТИ-ОХНВП, Дата утверждения: 02.09.2019 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения				
Способ сварки	РАД - Ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом				
Характер выполняемых работ	Изготовление, монтаж, ремонт и реконструкция				
Группы и марки основных материалов	I (M01)				
Сварочные (наплавочные) материалы	Присадочная проволока ОК Tigrod 12.64; Вольфрамовый электрод ВЛ-1 *				
Диапазон диаметров, мм	от 14,0 до 25,0 включительно	свыше 25,0 до 150,0 вкл. (патрубок, врезка) + от 18,0 до 1220,0 вкл. (осн. труба)	свыше 150,0 до 500,0 вкл. (патрубок, врезка) + свыше 25,0 до 1220,0 вкл. (осн. труба)	свыше 500,0 до 1220,0 вкл. (патрубок, врезка) + свыше 150,0 до 1220,0 вкл. (осн. труба)	
Диапазон толщин, мм	от 1,5 до 3,0 включительно	свыше 3,0 до 12,0 вкл. (патрубок, врезка) + от 2,0 до 30,0 вкл. (осн. труба)	свыше 3,0 до 12,0 вкл. (патрубок, врезка) + свыше 3,0 до 30,0 вкл. (осн. труба)	от 4,0 до 12,0 вкл. (патрубок, врезка) + от 4,0 до 30,0 вкл. (осн. труба)	
Тип шва	СШ	СШ	УШ	УШ	
Тип соединения	С	С	У	У	
Вид соединения	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)	
Угол разделки кромок	б/р	ос (бп) >15°	ос (бп) >15°	>15°	
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Г; В1; Н45	Н1; Г; В1; Н45	Н2; П2; В1; Н45	Н2; П2; В1; Н45	
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	
Состав и процентное содержание смеси защитных газов	Ag100%	Ag100%	Ag100%	Ag100%	
Применение импульсно-дугового процесса	не применяется	не применяется	не применяется	не применяется	
Применение защитных и активизирующих флюсов	не применяется	не применяются	не применяются	не применяются	
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ); А4 (УДГ)				
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 типоразмеров, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД)				

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

Примечания:

- Аттестация распространяется на заварку корневой части шва при комбинированной сварке (РАД+РД) в соответствии с требованиями НД
- 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-98-08121

Установленная область распространения производственной аттестации технологии

"Ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом технических устройств ОХНВП" Шифр: ТИ-ОХНВП, Дата утверждения: 02.09.2019 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения			
Способ сварки	РАД - Ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом			
Характер выполняемых работ	Изготовление, монтаж, ремонт и реконструкция			
Группы и марки основных материалов	I (M01)			
Сварочные (наплавочные) материалы	Присадочная проволока ОК Tigrod 12.64; Вольфрамовый электрод ВЛ-1 *			
Диапазон диаметров, мм	от 14,0 до 25,0 вкл. (патрубок, врезка) + плоская деталь	свыше 25,0 до 150,0 вкл. (патрубок, врезка) + плоская деталь	свыше 150,0 до 500,0 вкл. (патрубок, врезка) + плоская деталь	
Диапазон толщин, мм	от 1,5 до 3,0 вкл. (патрубок, врезка) + от 2,0 до 30,0 вкл. (плоская деталь)	свыше 3,0 до 12,0 вкл. (патрубок, врезка) + свыше 3,0 до 30,0 вкл. (плоская деталь)	от 4,0 до 12,0 вкл. (патрубок, врезка) + от 4,0 до 30,0 вкл. (плоская деталь)	
Тип шва	УШ	УШ	УШ	
Тип соединения	Т; У	Т; У	Т; У	
Вид соединения	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)	
Угол разделки кромок	б/р	>15°	>15°	
Положение при сварке (наплавке)	H2; П2; В1; H45	H2; П2; В1; H45	H2; П2; В1; H45	
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	
Состав и процентное содержание смеси защитных газов	Ar100%	Ar100%	Ar100%	
Применение импульсно-дугового процесса	не применяется	не применяется	не применяется	
Применение защитных и активизирующих флюсов	не применяются	не применяются	не применяются	
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ), А4 (УШ)			
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 типоразмеров, 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 корневой части шва при комбинированной сварке (РАД+РД)
2. При аттестации учтены требования ФНП "Правила промышленной безопасности опасных производственных объектов, на которых используется оборудование, работающее под избыточным давлением"
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.



Организация: ООО «ИнноТехМаш»

Группа технических устройств: ОХНВП(12,13,14)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-98-08121

Установленная область распространения производственной аттестации технологии

"Ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом технических устройств ОХНВП" Шифр: ТИ-ОХНВП, Дата утверждения: 02.09.2019 г.

Область распространения	
Параметры, характеризующие технологию	
Способ сварки	РАД - Ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом
Характер выполняемых работ	Изготовление, монтаж, ремонт и реконструкция
Группы и марки основных материалов	I (M01)
Сварочные (наплавочные) материалы	Присалочная проволока ОК Tigrod 12.64; Вольфрамовый электрод ВЛ-1*
Диапазон диаметров, мм	от 14,0 до 25,0 включительно
Диапазон толщин, мм	от 1,5 до 3,0 включительно
Тип шва	СШ
Тип соединения	С
Вид соединения	ос (бп)
Угол разделки кромок	б/р
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Г; В1; Н45
Наличие подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки
Состав и процентное содержание смеси защитных газов	Аг100%
Применение импульсно-дугового процесса	не применяется
Применение защитных и активизирующих флюсов	не применяется
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ); А4 (УДГ)
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 типоразмеров, 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 корневой части шва при комбинированной сварке (РАД+РП)
2. При аттестации учтены требования ФНПТ "Правила промышленной безопасности опасных производственных объектов, на которых используется оборудование, работающее под избыточным давлением"
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-98-08121

Установленная область распространения производственной аттестации технологий

"Ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом технических устройств ОХНВП" Шифр: ТИ-ОХНВП, Дата утверждения: 02.09.2019 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения		
Способ сварки	РАД - Ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом		
Характер выполняемых работ	Изготовление, монтаж, ремонт и реконструкция		
Группы и марки основных материалов	I (M01)		
Сварочные (наплавочные) материалы	Присадочная проволока ОК Tigrod 12.64; Вольфрамовый электрод ВЛ-1*		
Диапазон диаметров, мм	от 14,0 до 25,0 вкл. (патрубок, врезка) + плоская деталь	свыше 25,0 до 150,0 вкл. (патрубок, врезка) + плоская деталь	свыше 150,0 до 500,0 вкл. (патрубок, врезка) + плоская деталь
Диапазон толщин, мм	от 1,5 до 3,0 вкл. (патрубок, врезка) + от 2,0 до 30,0 вкл. (плоская деталь)	свыше 3,0 до 12,0 вкл. (патрубок, врезка) + свыше 3,0 до 30,0 вкл. (плоская деталь)	от 4,0 до 12,0 вкл. (патрубок, врезка) + от 4,0 до 30,0 вкл. (плоская деталь)
Тип шва	УШ	УШ	УШ
Тип соединения	Т; У	Т; У	Т; У
Вид соединения	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)
Угол разделки кромок	б/р	>15°	>15°
Положение при сварке (наплавке)	H2; П2; В1; H45	H2; П2; В1; H45	H2; П2; В1; H45
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Состав и процентное содержание смеси защитных газов	Ar100%	Ar100%	Ar100%
Применение импульсно-дугового процесса	не применяется	не применяется	не применяется
Применение защитных и активизирующих флюсов	не применяются	не применяются	не применяются
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ); А4 (УДП)		
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 типоразмеров, 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 корневой части шва при комбинированной сварке (РАД+РД)
2. При аттестации учтены требования ФНП "Правила промышленной безопасности опасных производственных объектов, на которых используется оборудование, работающее под избыточным давлением"
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.



