



2012

НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№АЦСТ-98-07998

**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.
9. Компрессорное и насосное оборудование.
12. Котлы-утилизаторы.
13. Энерготехнологические котлы.
14. Котлы ВОТ.
16. Технологические трубопроводы и детали трубопроводов.

Приложение: Область распространения на 7 листах

Основание: Заключение № АЦСТ-98-09067 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 9001:2015



www.tuv.com
ID 9108636305



Организация: ООО «ИнноТехМаш»

Группа технических устройств: ОХНВП(1,2,3,9)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-98-07998

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	9 (М11)								
Группы и марки основных материалов	Электроды ОК 61.35; ОК 63.30*								
Сварочные (наплавочные) материалы									
Диапазон диаметров, мм	свыше 25,0 до 150,0 включительно	свыше 150,0 до 500,0 включительно	св. 25,0 до 150,0 вкл. (патрубок, врезка) + св. 25,0 до 1220,0 вкл. (осн. труба)	св. 150,0 до 500,0 вкл. (патрубок, врезка) + св. 150,0 до 1220,0 вкл. (осн. труба)	плоские детали	плоские детали	плоские детали	плоские детали	плоские детали
Диапазон толщин, мм	свыше 3,0 до 12,0	свыше 3,0 до 12,0	св. 3,0 до 12,0 вкл. (патрубок, врезка) + св. 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)	свыше 3,0 до 12,0	свыше 3,0 до 12,0	свыше 3,0 до 12,0	свыше 3,0 до 12,0	свыше 3,0 до 12,0
Тип шва	СШ	СШ	УШ	УШ	СШ	СШ	СШ	СШ	СШ
Тип соединения	С	С	У	У	С	С	С	С	С
Вид соединения	ос (бп)	ос (бп); ос (сп)	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп); ос (сп)	ос (бп); ос (сп)	ос (бп); ос (сп)	ос (бп); ос (сп)	ос (бп); ос (сп)
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	Н1; Г; П1; В1	Н1; Г; П1; В1	Н1; Г; П1; В1	Н1; Г; П1; В1	Н1; Г; П1; В1
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	термообработка	термообработка	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Вид покрытия электродов	Б; РА	Б; РА	Б; РА	Б; РА	Б; РА	Б; РА	Б; РА	Б; РА	Б; РА
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 сварки, 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 автоматической сварке (РАД+РД)
2. К сварным соединениям не предъявляются требования к стойкости против МКК. Содержащие ферритной фазы
3. Применение иных производственных технологических карт в рамках установления 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(1,2,3,9)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-98-07998

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	9 (МП1)				
Сварочные (наплавочные) материалы	Электроды ОК 61.35; ОК 63.30*				
Диапазон диаметров, мм	плоские детали	плоские детали	плоские детали	плоские детали	св. 25,0 до 150,0 вкл. (патрубок, врезка) + плоская деталь
Диапазон толщин, мм	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	свыше 3,0 до 12,0 включительно + свыше 3,0 до 40,0 включительно	свыше 3,0 до 12,0 вкл. (патрубок, врезка) + св. 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	УШ	УШ
Тип соединения	Т; У	Т; У	Т; У	Т; У	Т; У
Вид соединения	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)
Угол разделки кромок	>15°	б/р	б/р	б/р	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Н2; П2; В1 без подогрева	Н1; Н2; П2; В1 без подогрева	Н1; Н2; П2; В1 без подогрева	Н1; Н2; П2; В1 без подогрева	Н2; П2; В1; Н45 без подогрева
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	Б; РА	Б; РА	Б; РА	Б; РА	Б; РА
Вид покрытия электродов	Б; РА	Б; РА	Б; РА	Б; РА	Б; РА
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 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 заполняющей и облицовочной части шва при комбинированной сварке (РАД+РП)
2. К сварным соединениям не предъявляют требования к стойкости против МКК, содержащих ферритной фазы
3. Область распространения допускает применение нахлесточных сварных швов для приварки крепежных деталей к корпусам и опорным элементам.
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.



Организация: ООО «ИнноТехМаш»

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

Приложение к Свидетельству АЦСТ-98-07998

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	9 (М11)						
Сварочные (наплавочные) материалы	Электроды ОК 61.35; ОК 63.30*						
Диапазон диаметров, мм	свыше 25,0 до 150,0 включительно	свыше 150,0 до 500,0 включительно	св. 25,0 до 150,0 вкл. (патрубок, врезка) + св. 25,0 до 1220,0 вкл. (осн. труба)	св. 150,0 до 500,0 вкл. (патрубок, врезка) + св. 150,0 до 1220,0 вкл. (осн. труба)	плоские детали	плоские детали	плоские детали
Диапазон толщин, мм	свыше 3,0 до 12,0	от 4,0 до 12,0	св. 3,0 до 12,0 вкл. (патрубок, врезка) + св. 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)	свыше 3,0 до 12,0	свыше 3,0 до 12,0	свыше 3,0 до 12,0
Тип шва	СШ	СШ	УШ	УШ	СШ	СШ	СШ
Тип соединения	С	С	У	У	С	С	С
Вид соединения	ос (бп)	ос (бп); ос (сп)	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп); ос (сп)	ос (бп); ос (сп)	ос (бп); ос (сп)
Угол разделки кромок	>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	Н1; Г; П1; В1	Н1; Г; П1; В1	Н1; Г; П1; В1
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	термообработки	термообработки	без термообработки	без термообработки	термообработки	термообработки	термообработки
Вид покрытия электродов	Б; РА	Б; РА	Б; РА	Б; РА	Б; РА	Б; РА	Б; РА
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 конструированной сварке (РАД+РД)
3. К сварным соединениям не предъявляются требования к стойкости против МКК
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.



Организация: ООО «ИнноТехМаш»

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

Приложение к Свидетельству АЦСТ-98-07998

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	9 (М11)				
Группы и марки основных материалов	Электроды ОК 61.35; ОК 63.30*				
Сварочные (наплавочные) материалы	плоские детали	плоские детали	плоские детали	плоские детали	св. 25,0 до 150,0 вкл. (патрубок, врезка) + плоская деталь
Диапазон диаметров, мм	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	свыше 3,0 до 12,0 включительно + свыше 3,0 до 40,0 включительно	свыше 3,0 до 12,0 вкл. (патрубок, врезка) + св. 3,0 до 30,0 вкл. (плоская деталь)	св. 150,0 до 500,0 вкл. (патрубок, врезка) + плоская деталь
Диапазон толщин, мм	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	свыше 3,0 до 12,0 включительно + свыше 3,0 до 40,0 включительно	свыше 3,0 до 12,0 вкл. (патрубок, врезка) + св. 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	УШ	УШ
Тип соединения	Т; У	Т; У	Т; У	Т; У	Т; У
Вид соединения	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)
Угол разделки кромок	>15°	б/р	б/р	б/р	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Н2; П2; В1 без подогрева	Н1; Н2; П2; В1 без подогрева	Н1; Н2; П2; В1 без подогрева	Н1; Н2; П2; В1 без подогрева	Н2; П2; В1; Н45 без подогрева
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	Б; РА	Б; РА	Б; РА	Б; РА	Б; РА
Вид покрытия электродов	Б; РА	Б; РА	Б; РА	Б; РА	Б; РА
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 действующих 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 (Д+РД)
3. К сварным соединениям не предъявляются требования к стойкости против МКК
4. Применение иных производственных технологических карт в рамках установленной области распространения производственной 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-98-07998

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	9 (М11)			
Группы и марки основных материалов	Электроды ОК 61.35; ОК 63.30*			
Сварочные (наплавочные) материалы				
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) + св. 3,0 до 30,0 вкл. (осн. труба)	св. 3,0 до 12,0 вкл. (патрубок, врезка) + св. 3,0 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; РА	Б; РА	Б; РА	Б; РА
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 (ММА-РД)
3. К сварным соединениям не предъявляются требования к стойкости против МКК
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.



Организация: ООО «ИнноТехМаш»

Группа технических устройств: ОХНВП(16)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-98-07998

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	9 (М11)	
Сварочные (наплавочные) материалы	Электроды ОК 61.35; ОК 63.30*	
Диапазон диаметров, мм	свыше 25,0 до 150,0 включительно	свыше 150,0 до 500,0 включительно
Диапазон толщин, мм	свыше 3,0 до 12,0 включительно	от 4,0 до 12,0 включительно
Тип шва	СШ	СШ
Тип соединения	С	С
Вид соединения	ос (бп)	ос (бп); ос (сп)
Угол разделки кромок	>15°	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Г; В1; Н45	Н1; Г; В1; Н45
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	Б; РА	без термообработки
Вид покрытия электродов	А3 (ВД, ВДУЧ); А14 (АД)	
Вид, тип (марка) сварочного оборудования		
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 (РАД+РД)
3. К сварным соединениям не предъявляют требования к стойкости против МКК, содержанию ферритной фазы
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.



Организация: ООО «ИнноТехМаш»

Группа технических устройств: ОХНВП(16)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-98-07998

Установленная область распространения производственной аттестации технологии

"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	9 (М11)
Сварочные (наплавочные) материалы	Электроды ОК 61.35; ОК 63.30*
Диапазон диаметров, мм	св. 150,0 до 500,0 вкл. (патрубок, врезка) + св. 150,0 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	без термообработки
Вид покрытия электродов	Б; РА
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 (РАД+РД)
3. К сварным соединениям не предъявляются требования к стойкости против МКК, содержанию ферритной фазы
4. Применение иных производственных технологических карт в рамках установленной области распространения производственной аттестации возможно при условии, что режимы сварки не выходят за пределы, указанные в представленных на аттестацию технологических картах.

Гончаров А.А.

