



2012



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АЦСТ-56-01580

**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: РАД

Группы и технические устройства:

КО

1. Паровые котлы с давлением пара более 0,07 МПа и водогрейные котлы с температурой воды выше 115°C.
2. Трубопроводы пара и горячей воды с рабочим давлением пара более 0,07 МПа и температурой воды свыше 115°C.

Приложение: Область распространения на 1 листе

Основание: Заключение № АЦСТ-56-01648 от 31.05.2017 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-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: КО(1,2)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-56-01580

Установленная область распространения производственной аттестации технологии

Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом труб опасных производственных объектов Котельное оборудование. Шифр: ТИ.РАД-ОРПД-2017, Дата утверждения: 17.01.2017 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения			
Способ сварки	РАД - Ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом			
Характер выполняемых работ	Монтаж, ремонт и изготовление*			
Группы и марки основных материалов	Группа I, марки согласно ППД			
Сварочные (наплавочные) материалы	Св-08ГЭС и другие марки, указанные в ППД			
Диапазон диаметров, мм	свыше 25,0 до 150,0 включительно	свыше 25,0 до 500,0 включительно	патрубок: свыше 25,0 до 500,0 включительно/ основная труба: свыше 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 2,0 до 3,0 включительно	свыше 3,0 до 10,0 включительно	патрубок: от 2,0 до 10,0 включительно/ основная труба: от 2,0 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	УШ	УШ
Тип соединения	С	С	У	У
Вид соединения	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)
Угол разделки кромок	б/р	>15°	б/р	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Г; В1; Н45	Н1; Г; В1; Н45	Н2; П2; В1; Н45	Н2; П2; В1; Н45
Состав и процентное содержание смеси защитных газов	100% Ar	100% Ar	100% Ar	100% Ar
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	термообработки	без термообработки	без термообработки
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ)			
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	РД 153-34.1-003-01			
Шифры производственных технологических карт, представленных на аттестацию	ТИ.РАД-ОРПД-2017 Область действительна для режимов сварки и типоразмеров труб, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ППД).			

* В части требований п. 1.1 РД 153-34.1-003-01

Примечания:

1. Область распространения действительна для угловых соединений без разделки, к которым не предъявляются требования по контролю сварных соединений методами.
2. Для угловых соединений без разделки отношение наружного диаметра патрубка к наружному диаметру трубы не более 0,5.
3. Область распространения действительна для сварных соединений приварки патрубков(штуцеров) к трубопроводам(коллекторам) из кременевой нержавеющей стали диаметром не более 100 мм.
4. Область распространения действительна для сварных соединений, к которым не предъявляются требования по ударной вязкости.
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.