



2012



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№АЦСТ-56-01579

**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:

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-56-01647 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

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-56-01579

Установленная область распространения производственной аттестации технологии

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

Область распространения	
Параметры, характеризующие технологию	
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами
Характер выполняемых работ	Изготовление*, монтаж, ремонт.
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/патрубок: свыше 25,0 до 150,0 включительно/основная труба: свыше 50,0 до 500,0 включительно
Диапазон толщин, мм	свыше 2,5 до 3,0 включительно/патрубок: от 4,0 до 10,0 включительно/основная труба: свыше 3,0 до 12,0 включительно
Тип шва	СЩ УШ
Тип соединения	С У
Вид соединения	ос (бп) ос (бп)
Угол разделки кромок	б/р >15°
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Г; В1; Н45
Вид покрытия электродов	Б Н2; П2; В1; Н45
Наличие подогрева	Б без подогрева
Наличие термообработки	Б без термообработки
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	АЗ без термообработки
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	РД 153-34.1-003-01
Шифры производственных технологических карт, представленных на аттестацию	ТИ.РД-ОРПД-2017 Область аттестации действующая для режимов сварки, соответствующих указанным в производственных технологических картах представленных на аттестацию (ППД)

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

Примечания:

1. Область распространения действительна для угловых соединений без разделки, к которым не предъявляются требования по контролю физико-механическими методами.
2. Область распространения действительна для сварных соединений приварки патрубков(штуцеров) к трубопроводам(коiled pipes) из кремнемагnezитовой стали диаметром не более 100 мм.
3. Для угловых соединений без разделки отношение наружного диаметра ответвления к наружному диаметру трубы не более 0,5.
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.