



2012



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АЦСТ-98-08143

**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

16. Технологические трубопроводы и детали трубопроводов.

Приложение: Область распространения на 1 листе

Основание: Заключение № АЦСТ-98-09215 от 12.12.2019 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 10.01.2020 г.

Свидетельство действительно до 10.01.2024 г.

Президент НАКС



Н.П. Алёшин



Система
менеджмента
ISO 9001:2015



www.tuv.com
ID: 910863005



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	5 (М05)	
Сварочные (наплавочные) материалы	Сварочная проволока ОК Tigrod 13.32, Вольфрамовый электрод ВЛ-1*	
Диапазон диаметров, мм	свыше 25,0 до 150,0 включительно	св. 150,0 до 500,0 вкл. (штуцер, врезка) + св. 150,0 до 500,0 вкл. (штуцер, врезка) + св. 150,0 до 500,0 вкл. (осн. труба)
Диапазон толщин, мм	свыше 3,0 до 12,0 включительно	свыше 3,0 до 12,0 вкл. (штуцер, врезка) + свыше 3,0 до 20,0 вкл. (осн. труба)
Тип шва	СШ	УШ
Тип соединения	С	У
Вид соединения	ос (бп)	ос (бп)
Угол разделки кромок	>15°	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Г; В1; Н45	Н2; П2; В1; Н45
Состав и процентное содержание смеси защитных газов	Ar100%	Ar100%
Наличие подогрева	с подогревом	с подогревом
Наличие термообработки	с термообработкой	с термообработкой
Применение импульсно-дугового процесса	не применяется	не применяется
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ), А4 (УДГ)	
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. Аттестация распространяется на заварку корневой части шва при комбинированной сварке (РАД+РД)
2. При аттестации учтены требования "Рекомендации по устройству и безопасной эксплуатации технологических трубопроводов"
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.



Гончаров А.А.