



2012



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№АЦСТ-98-08047

**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: РД

Группы и технические устройства:

ОХНВП

16. Технологические трубопроводы и детали трубопроводов.

Приложение: Область распространения на 1 листе

Основание: Заключение № АЦСТ-98-09069 от 30.10.2019 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 13.11.2019 г.

Свидетельство действительно до 13.11.2023 г.

Президент НАКС



Н.П. Алёшин



Система
менеджмента
ISO 9001:2015



www.tuv.com
ID 9108636305



Организация: ООО «ИнноТехМаш»

Группа технических устройств: ОХНВП(16)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-98-08047

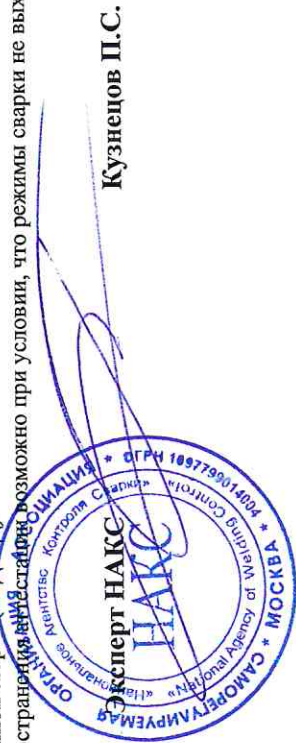
Установленная область распространения производственной аттестации технологи

"Ручная дуговая сварка покрытыми электродами технологических трубопроводов" 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	5 (М05)
Группы и марки основных материалов	Электроды ОК 76.35*
Сварочные (наплавочные) материалы	
Диапазон диаметров, мм	св. 25,0 до 150,0 вкл. (патрубок, врезка) + св. 25,0 до 500,0 вкл. (осн. труба)
Диапазон толщины, мм	от 4,0 до 12,0 вкл. (патрубок, врезка) + от 4,0 до 20,0 вкл. (осн. труба)
Тип шва	УШ
Тип соединения	У
Вид соединения	ос (бп); ос (сп)
Угол разделки кромок	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н2; П2; В1; Н45
Наличие подогрева	с подогревом
Наличие термообработки	с термообработкой
Вид покрытия электродов	Б
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, 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 сварку заполняющей и облицовочной части шва при комбинированной сварке (РА-Д-РД)
3. Применение иных производственных технологических карт в рамках установленной области распространения производственных технологических карт возможно при условии, что режимы сварки не выходят за пределы, указанные в представленных на аттестацию технологических картах.



Кузнецов П.С.