



2012



**НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ**

# СВИДЕТЕЛЬСТВО

**№ АЦСТ-98-08119**

**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:**

**СК**

1. Металлические строительные конструкции.

**Приложение: Область распространения на 2 листах**

**Основание: Заключение № АЦСТ-98-09213 от 06.12.2019 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 17.12.2019 г.**

**Свидетельство действительно до 17.12.2023 г.**

**Президент НАКС**



**Н.П. Алёшин**



Система  
менеджмента  
ISO 9001:2015



www.tuv.com  
ID: 0109836305



Организация: ООО «ИнноТехМаш»  
Группа технических устройств: СК(1)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-98-08119

**Установленная область распространения производства аттестации технологии**

"Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами металлических конструкций" Шифр: ТК-РД-СК(1), Дата утверждения: 02.09.2019 г.

Область распространения					
Параметры, характеризующие технологию	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами				
Способ сварки	Изготовление, монтаж, ремонт и реконструкция				
Характер выполняемых работ	I (M01)				
Группы и марки основных материалов	Электроды УОНИИ 13/55*				
Сварочные (наплавочные) материалы					
Диапазон диаметров, мм	плоские детали	плоские детали	плоские детали	плоские детали	плоские детали
Диапазон толщин, мм	свыше 3,0 до 40,0 включительно	свыше 3,0 до 40,0 включительно + свыше 3,0 до 40,0 включительно	свыше 3,0 до 40,0 включительно + свыше 3,0 до 40,0 включительно	свыше 3,0 до 40,0 включительно + свыше 40,0 включительно	свыше 3,0 до 40,0 включительно + свыше 3,0 до 40,0 включительно
Тип шва	СШ	УШ	УШ	СШ	УШ
Тип соединения	С	Т; У	Т; У	С	Т; У
Вид соединения	ос (бп); ос (сп)	ос (бп)	ос (бп)	ос (зк)	дс (бз)
Угол разделки кромок	>15°	б/р	>15°	>15°	б/р
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Г; П1; В1	Н1; Н2; П2; В1	Н1; Н2; П2; В1	Н1; Г; П1; В1	Н1; Н2; П2; В1
Наличие подогрева	без	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	термообработка	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Вид покрытия электродов	Б	Б	Б	Б	Б
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ); А14 (АД)				
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	РД 34.15.132-96; ГОСТ 23118-2012; СП 53-101-98; СП 70.13330.2012				
Шифры производственных технологических карт, представленных на аттестацию	ТК-РД-СК(1), Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров сварных соединений, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД)				



\* Область распространения допускает применение других аттестованных сварочных материалов в соответствии с требованиями ПТД.  
Примечание - 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: СК(1)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-98-08119

**Установленная область распространения производственной аттестации технологии**

"Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами металлических конструкций" Шифр: ТК-РД-СК(1), Дата утверждения: 02.09.2019 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	I (M01)	
Сварочные (наплавочные) материалы	Электроды УОНИИ 13/55*	
Диапазон диаметров, мм	плоские детали	плоские детали
Диапазон толщин, мм	свыше 3,0 до 40,0 включительно + свыше 3,0 до 40,0 включительно	свыше 3,0 до 40,0 включительно + свыше 3,0 до 40,0 включительно
Тип шва	УШ	УШ
Тип соединения	Т; У	Н
Вид соединения	дс (зк)	дс (бз)
Угол разделки кромок	> 15°	б/р
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Н2; П2; В1	Н1; Н2; П2; В1
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки
Вид покрытия электродов	Б	Б
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ); А14 (АД)	
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	РД 34.15.132-96; ГОСТ 23118-2012; СП 53-101-98; СП 70.13330.2012	
Шифры производственных технологических карт, представленных на аттестацию	ТК-РД-СК(1), Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров сварных соединений, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД)	

\* Область распространения допускает применение других аттестованных сварочных материалов в соответствии с требованиями ПТД.

Примечание - Применение иных производственных технологических карт в рамках установленных 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.