



ISO 9001:2015
BUREAU VERITAS
Certification



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АЦСТ-56-03619

о готовности организации-заявителя к применению
аттестованной технологии сварки
в соответствии с требованиями РД 03-615-03

Организация: **ООО «Русский Бойлер»**
ИНН: 7811183615

(195213, г. Санкт-Петербург, вн.тер.г. муниципальный округ Малая Охта, пр-кт Энергетиков, д. 3, литера А,
помещ. 06/2)

*Свидетельство действительно только для организации без учета филиалов
(обособленных подразделений).*

Вид аттестации: Первичная
Способы сварки: МП
Группы и технические устройства:
ОХНВП
8. Печи.

Приложение: Область распространения на 2 листах

Основание: Заключение № АЦСТ-56-03846 от 11.04.2024 г.
Наименование и юридический адрес АЦСТ-56: ООО "Северо-Западный аттестационный
научно-технический центр "Энергомонтаж", 198184, город Санкт-Петербург, остров
Канонерский, дом 28, литер А, помещение 301.

Дата выдачи: 07.05.2024 г.

Свидетельство действительно до 07.05.2028 г.

Генеральный директор СРО Ассоциация «НАКС» Прилуцкий А.И.

Выдал



Васильев А.Ю.

Свидетельство размещено на
сайте <http://naks.ru>, подписано
усиленной квалифицированной
ЭЦП (Сертификат: 01F40A9D00
EFAFFDA641E98D6053E02933,
Владелец сертификата: СРО АССОЦИАЦИЯ "НАКС")
Проверить подлинность (подробнее <http://naks.ru/check/>)





Группа технических устройств: ОХНВП(8)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-56-03619

Установленная область аттестации технологии сварки

Технология механизированной сварки проволокой сплошного сечения объектов ОХНВП п.8 Шифр: ТИ.МП.ОХНВП 8.М01/11, Дата утверждения: 19.10.2023 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область аттестации технологии сварки		
Способ сварки	МП - Механизированная сварка плавящимся электродом в среде активных газов и смесях		
Группы и марки основных материалов	Группа 1, марки согласно ПТД		
Сварочные (наплавочные) материалы	Св-08Г2С и другие марки, указанные в ПТД		
Диапазон диаметров, мм	свыше 25,0 до 426,0 включительно	патрубок: свыше 25,0 до 150,0 включительно / основная труба: свыше 50,0 до 426,0 включительно	патрубок: свыше 150,0 до 426,0 включительно / основная труба: свыше 150,0 до 426,0 включительно
Диапазон толщин, мм	свыше 3,0 до 10,9 включительно	патрубок: свыше 3,0 до 12,0 включительно / основная труба: свыше 3,0 до 12,0 включительно	патрубок: от 4,0 до 12,0 включительно / основная труба: от 4,0 до 12,0 включительно
Тип шва	СШ	УШ	УШ
Тип соединения	С	У	У
Вид соединения	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)
Угол разделки кромок	>15°	б/р	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Г; В1; Н45	Н2; В1; Н45	Н2; В1; Н45
Состав и процентное содержание смеси защитных газов	92%Ar+8%CO2	92%Ar+8%CO2	92%Ar+8%CO2
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ); А8 (ПДУ)		
Шифры производственных технологических карт сварки	ТИ.МП.ОХНВП 8.М01/11 Комплект технологических карт (МП ОХНВП 8). Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД)		
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	РД 26-02-80-2004		

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.

Эксперт НАКС Казаченок С.С.

Выдал



Васильев А.Ю.



Группа технических устройств: ОХНВП(8)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-56-03619

Установленная область аттестации технологии сварки

Технология механизированной сварки проволокой сплошного сечения объектов ОХНВП п.8 Шифр: ТИ.МП.ОХНВП 8.М01/11, Дата утверждения: 19.10.2023 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область аттестации технологии сварки		
Способ сварки	МП - Механизированная сварка плавящимся электродом в среде активных газов и смесей		
Группы и марки основных материалов	Группа 9, марки согласно ПТД		
Сварочные (наплавочные) материалы	Св-06Х19Н9Т и другие марки, указанные в ПТД		
Диапазон диаметров, мм	свыше 25,0 до 426,0 включительно	патрубок: свыше 25,0 до 150,0 включительно / основная труба: свыше 50,0 до 426,0 включительно	патрубок: свыше 150,0 до 426,0 включительно / основная труба: свыше 150,0 до 426,0 включительно
Диапазон толщин, мм	свыше 3,0 до 10,9 включительно	патрубок: свыше 3,0 до 12,0 включительно / основная труба: свыше 3,0 до 12,0 включительно	патрубок: от 4,0 до 12,0 включительно / основная труба: от 4,0 до 12,0 включительно
Тип шва	СШ	УШ	УШ
Тип соединения	С	У	У
Вид соединения	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)
Угол разделки кромок	>15°	б/р	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Г; В1; Н45	Н2; В1; Н45	Н2; В1; Н45
Состав и процентное содержание смеси защитных газов	92%Ar+8%CO2	92%Ar+8%CO2	92%Ar+8%CO2
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ); А8 (ПДУ)		
Шифры производственных технологических карт сварки	ТИ.МП.ОХНВП 8.М01/11 Комплект технологических карт (МП ОХНВП 8). Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД)		
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	РД 26-02-80-2004		

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.

Эксперт НАКС Казаченок С.С.

Выдал

Васильев А.Ю.

