



ISO 9001:2015  
BUREAU VERITAS  
Certification



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

# СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АЦСТ-56-03612

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

1. Оборудование химических, нефтехимических, нефтеперерабатывающих производств, работающее под давлением до 16 МПа.
2. Оборудование химических, нефтехимических, нефтеперерабатывающих производств, работающее под давлением более 16 МПа.
16. Технологические трубопроводы и детали трубопроводов.

Приложение: Область распространения на 6 листах

Основание: Заключение № АЦСТ-56-03844 от 10.04.2024 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 27.04.2024 г.

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

Выдал



Васильев А.Ю.

Свидетельство действительно до 27.04.2028 г.

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/>)







**Установленная область аттестации технологии сварки**

Технология механизированной сварки проволокой сплошного сечения объектов ОХНВП п.1, 2 и 16 Шифр: ТИ.МП.ОХНВП 1/16.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	плоские детали				
Диапазон толщин, мм	плоские детали свыше 3,0 до 10,9 включительно	плоские детали свыше 3,0 до 12,0 включительно / свыше 3,0 до 20,0 включительно	плоские детали свыше 3,0 до 12,0 включительно / свыше 3,0 до 20,0 включительно	плоские детали свыше 3,0 до 12,0 включительно / свыше 3,0 до 20,0 включительно	плоские детали свыше 3,0 до 12,0 включительно / свыше 3,0 до 12,0 включительно
Тип шва	СШ	УШ	УШ	УШ	УШ
Тип соединения	С	Т; У	Т	Т; У	УШ
Вид соединения	ос (бп); дс (зк)	ос (бп)	дс (бз)	ос (бп)	ос (бп); дс (бз)
Угол разделки кромок	>15°	б/р	б/р	>15°	б/р
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Г; П1; В1	Н1; Н2; П2; В1	Н1; Н2; П2; В1	Н1; Н2; П2; В1	Н1; Н2; П2; В1
Состав и процентное содержание смеси защитных газов	92%Ar+8%CO2	92%Ar+8%CO2	92%Ar+8%CO2	92%Ar+8%CO2	92%Ar+8%CO2
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без 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 1/16.М01/11 Комплект технологических карт (МП ОХНВП 1,2,16). Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД)				
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	ГОСТ 34347-2017				

Примечания:

1. Область распространения действительна для сварных соединений с конструктивным непрочваром только с учетом требований ГОСТ 34347-2017 п.5.9.1 (Допускается применять нахлесточные сварные швы для приварки укрепляющих колец и опорных элементов).
2. 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.





## Установленная область аттестации технологии сварки

Технология механизированной сварки проволокой сплошного сечения объектов ОХНВП п.1, 2 и 16 Шифр: ТИ.МП.ОХНВП 1/16.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 1, марки согласно ПТД		
Сварочные (наплавочные) материалы	Св-08Г2С и другие марки, указанные в ПТД		
Диапазон диаметров, мм	свыше 25,0 до 500,0 включительно	патрубок: свыше 25,0 до 150,0 включительно / основная деталь: свыше 50,0 до 1420,0 включительно	патрубок: свыше 150,0 до 500,0 включительно / основная деталь: свыше 150,0 до 1420,0 включительно
Диапазон толщин, мм	свыше 3,0 до 10,9 включительно	патрубок: свыше 3,0 до 12,0 включительно / основная деталь: свыше 3,0 до 20,0 включительно	патрубок: от 4,0 до 12,0 включительно / основная деталь: от 4,0 до 20,0 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	АЗ (ВД, ВДУЧ); А8 (ПДУ)		
Шифры производственных технологических карт сварки	ТИ.МП.ОХНВП 1/16.М01/11 Комплект технологических карт (МП ОХНВП 1,2,16). Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД)		
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	ГОСТ 34347-2017		

Примечания:

1. Область распространения действительна для сварных соединений с конструктивным непроваром только с учетом требований ГОСТ 34347-2017 п.5.9.1 (Применение угловых швов для приварки штуцеров, люков, бобышек и других деталей к корпусу с неполным проплавлением (конструктивным зазором) при диаметре отверстия более 120 мм допускается только для сосудов 4-й группы).
2. Для угловых соединений труб без разделки кромок отношение наружного диаметра ответвления к наружному диаметру трубы не более 0,5.
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.

Эксперт НАКС Казаченок С.С.

Выдал



Васильев А.Ю.





Установленная область аттестации технологии сварки

Технология механизированной сварки проволокой сплошного сечения объектов ОХНВП п.1, 2 и 16 Шифр: ТИ.МП.ОХНВП 1/16.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 9, марки согласно ПТД				
Сварочные (наплавочные) материалы	Св-06Х19Н9Т и другие марки, указанные в ПТД				
Диапазон диаметров, мм	плоские детали				
Диапазон толщин, мм	плоские детали свыше 3,0 до 12,0 включительно	плоские детали свыше 3,0 до 12,0 включительно / свыше 3,0 до 20,0 включительно	плоские детали свыше 3,0 до 12,0 включительно / свыше 3,0 до 20,0 включительно	плоские детали свыше 3,0 до 12,0 включительно / свыше 3,0 до 20,0 включительно	плоские детали свыше 3,0 до 12,0 включительно / свыше 3,0 до 12,0 включительно
Тип шва	СШ	УШ	УШ	УШ	УШ
Тип соединения	С	Т; У	Т	Т; У	УШ
Вид соединения	ос (бп); дс (зк)	ос (бп)	дс (бз)	ос (бп)	ос (бп); дс (бз)
Угол разделки кромок	>15°	б/р	б/р	>15°	б/р
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Г; П1; В1	Н1; Н2; П2; В1	Н1; Н2; П2; В1	Н1; Н2; П2; В1	Н1; Н2; П2; В1
Состав и процентное содержание смеси защитных газов	92%Ar+8%CO2	92%Ar+8%CO2	92%Ar+8%CO2	92%Ar+8%CO2	92%Ar+8%CO2
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без 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 1/16.М01/11 Комплект технологических карт (МП ОХНВП 1,2,16). Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД)				
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	ГОСТ 34347-2017				

Примечания:

1. Область распространения действительна для сварных соединений с конструктивным непроваром только с учетом требований ГОСТ 34347-2017 п.5.9.1 (Допускается применять нахлесточные сварные швы для приварки укрепляющих колец и опорных элементов).
2. 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.





**Установленная область аттестации технологии сварки**

Технология механизированной сварки проволокой сплошного сечения объектов ОХНВП п.1, 2 и 16 Шифр: ТИ.МП.ОХНВП 1/16.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 9, марки согласно ПТД		
Сварочные (наплавочные) материалы	Св-06Х19Н9Т и другие марки, указанные в ПТД		
Диапазон диаметров, мм	свыше 25,0 до 500,0 включительно	патрубок: свыше 25,0 до 150,0 включительно / основная деталь: свыше 50,0 до 1420,0 включительно	патрубок: свыше 150,0 до 500,0 включительно / основная деталь: свыше 150,0 до 1420,0 включительно
Диапазон толщин, мм	свыше 3,0 до 12,0 включительно	патрубок: свыше 3,0 до 12,0 включительно / основная деталь: свыше 3,0 до 20,0 включительно	патрубок: от 4,0 до 12,0 включительно / основная деталь: от 4,0 до 20,0 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 1/16.М01/11 Комплект технологических карт (МП ОХНВП 1,2,16). Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД)		
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	ГОСТ 34347-2017		

Примечания:

1. Область распространения действительна для сварных соединений с конструктивным непроваром только с учетом требований ГОСТ 34347-2017 п.5.9.1 (Применение угловых швов для приварки штуцеров, люков, бобышек и других деталей к корпусу с неполным проплавлением (конструктивным зазором) при диаметре отверстия более 120 мм допускается только для сосудов 4-й группы).
2. Для угловых соединений труб без разделки кромок отношение наружного диаметра ответвления к наружному диаметру трубы не более 0,5.
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.

Эксперт НАКС Казаченок С.С.

Выдал



Васильев А.Ю.





**Установленная область аттестации технологии сварки**

Технология механизированной сварки проволокой сплошного сечения объектов ОХНВП п.1, 2 и 16 Шифр: ТИ.МП.ОХНВП 1/16.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 9, марки согласно ПТД		
Сварочные (наплавочные) материалы	Св-06Х19Н9Т и другие марки, указанные в ПТД		
Диапазон диаметров, мм	свыше 25,0 до 500,0 включительно	патрубок: свыше 25,0 до 150,0 включительно / основная труба: свыше 50,0 до 500,0 включительно	патрубок: свыше 150,0 до 500,0 включительно / основная труба: свыше 150,0 до 500,0 включительно
Диапазон толщин, мм	свыше 3,0 до 12,0 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)	У
Угол разделки кромок	>15°	б/р	ос (бп)
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Г; В1; Н45	Н2; В1; Н45	>15°
Состав и процентное содержание смеси защитных газов	92%Ar+8%CO2	92%Ar+8%CO2	Н2; В1; Н45 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 1/16.М01/11 Комплект технологических карт (МП ОХНВП 1,2,16). Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД)		
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	ГОСТ 32569-2013		

Примечания:

1. Применение угловых соединений возможно только с учетом требований п.6.3 ГОСТ 32569-2013.
2. Для угловых соединений труб без разделки кромок отношение наружного диаметра отвления к наружному диаметру трубы не более 0,5.
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.

Эксперт НАКС Казаченок С.С.

Выдал



Васильев А.Ю.





Установленная область аттестации технологии сварки

Технология механизированной сварки проволокой сплошного сечения объектов ОХНВП п.1, 2 и 16 Шифр: ТИ.МП.ОХНВП 1/16.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 500,0 включительно	патрубок: свыше 25,0 до 150,0 включительно / основная труба: свыше 50,0 до 500,0 включительно	патрубок: свыше 150,0 до 500,0 включительно / основная труба: свыше 150,0 до 500,0 включительно
Диапазон толщин, мм	свыше 3,0 до 12,0 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 1/16.М01/11 Комплект технологических карт (МП ОХНВП 1,2,16). Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД)		
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	ГОСТ 32569-2013		

Примечания:

1. Применение угловых соединений возможно только с учетом требований п.6.3 ГОСТ 32569-2013.
2. Для угловых соединений труб без разделки кромок отношение наружного диаметра ответвления к наружному диаметру трубы не более 0,5.
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.

Эксперт НАКС Казаченок С.С.

Выдал



Васильев А.Ю.